

ваннасында металл мен флюс ері тіндісіпайда болады. Осы ерітіндіге шыбықтың ұшын батырып, дірілдетіп қозғалта отырып бірінші қабатты алады, одан әрі келесі қабаттар осылай жалғастырыла береді **Қатты қорытпалармен балқыма қабатын құю** Жұмыс процесі кезінде үнемі үй келіске түсіп, тез қажалатын бөлшек беттерін: көбінесе қатты қорытпаларды пайдаланып балқыма қабатын құю арқылы олардың жұмыс істеу мерзімін ұзартады. Көп жағдайда, қатты қорытпалардан балқыма қабаттарын азкөміртекті болаттан жасалған бұйым (бөлшек) беттеріне құяды. Сонымен қатар, бұл әдіс көміртекті, хромникельді және ванадийлі болаттарға да ешқандай арнаулы технологиялық жағдайлар жасамайақ қолданылады. Ал жоғары көміртекті, марганецті, хроммолибденді болаттар мен сұр шойындарға балқыма қабатын құю кезінде алдын ала қыздыру және процес аяқталған соң баяу салқындату талап етіледі.

керек. Балқыма алу процесі басталмас бұрын: бөлшек беті кір, таттан, майдан мұқият тазалануы керек. Егер керек болса ернекті қиып, оны қиық конусша етіп өңдеу керек. Балқыма алу процесі сапалы шығуы үшін бөлшекті алдын ала қыздырады. Кей жағдайда арнаулы жылумен өңдеу тәсілдері қолданылады. Өте үлкен өлшемді бұйымдар 500...700 °Сқа, ал орташа және кіші өлшемді бұйымдар 300...500 °Сқа дейін қыздырылады. Балқыма қабатын бір немесе бір неше қабат флюс төсеп, оны шыбық ұшымен балқу ваннасына түртіп түсіріп отырып алады. Егер бұйым соққы түрінде түсетін күш астында жұмыс істейтін болса, онда балқыма қабатының қалыңдығы 2...3 ммден аспайды. Ал егер үнемі үйкеліспен жұмыс істейтін болса, онда оның қалыңдығы 4...8 мм шамасында құйылуы керек.

керек. Флюсті қол мен 0,3...0,5 мм қалыңдықпен бұйым бетіне жайып балқытады, келесі тігіс жоялары да керекті балқыма қалыңдығын алғанша жоғарыдағыдай тәртіпшен орындала береді. Газ жандырғы бұйым бетіне 45° қа көлбетіліп отырып балқыма қабаты алынады да процес аяқталған соң жаңағы алынған қабат қызуы әлі 750...800 °C шамасында арнаулы сай мандармен нығыздалады. Көбінесе жентектелген ұнтақ флюс тер жездерден болаттарға балқыма қабат құю үшін қолданылады. Газ күйіндегі флюстерді пайдаланып балқыма қабатын алу үшін бөлшек бетін флюсті жалынмен 700 °C қа дейін қыздырады, осы кезде балку ваннасында металл мен флюс ерітіндісі пайда болады. Осы ерітіндіге шыбықтың ұшы батырып, дірілдетіп қозғалта отырып бірінші қабатты алады, одан әрі келесі қабаттар осылай жалғастырыла береді **Қатты қорытпалармен балқыма қабатын құю** Жұмыс процесі кезінде үнемі үй келіске түсіп, тез қажалатын бөлшек беттерін: көбінесе қатты қорытпаларды пайдаланып балқыма қабатын құю арқылы олардың жұмыс істеу мерзімін ұзартады. Көп жағдайда, қатты қорытпалардан балқыма қабаттарын азкөміртекті болаттан жасалған бұйым (бөлшек) беттеріне құяды. Сонымен қатар, бұл әдіс көміртекті, хромникельді және ванадийлі болаттарға да ешқандай арнаулы технологиялық жағдайлар жасамайақ қолданылады. Ал жоғары көміртекті, марганецті, хроммолибденді болаттар мен сұр шойындарға балқыма қабатын құю кезінде алдын ала қыздыру және процес аяқталған соң баяу салқындату талап етіледі.

керек. Балқыма алу процесі басталмас бұрын: бөлшек беті кір, тагтан, майдан мұқият тазалануы керек. Егер керек болса ернекті қиып, оны қиық конусша етіп өңдеу керек. Балқыма алу процесі сапалы шығуы үшін бөлшекті алдын ала қыздырады. Кей жағдайда арнаулы жылумен өңдеу тәсілдері қолданылады. Өте үлкен өлшемді бұйымдар 500...700 °Cқа, ал орташа және кіші өлшемді бұйымдар 300...500 °Cқа дейін қыздырылады. Балқыма қабатын бір немесе бірнеше қабат флюс төсеп, оны шыбық ұшымен балку ваннасына түртіп түсіріп отырып алады. Егер бұйым сокқы түрінде түсетін күш астында жұмыс істейтін болса, онда балқыма қабатының қалыңдығы 2...3 ммден аспайды. Ал егер үнемі үйкеліспен жұмыс істейтін болса, онда оның қалыңдығы 4...8 мм шамасында құйылуы керек.