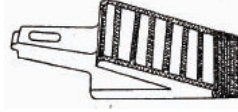


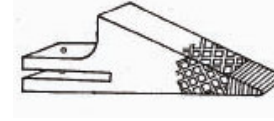
HARFİYAT MAKİNALARI KAZICI UÇLARININ SERT DOLGU KAYNAĞI



Kumlu Çalışma Ortamı



Kayalı Çalışma Ortamı



Kumlu ve Kayalı Çalışma Ortamı



Kazıcı ucun çalışma esnasında kendi kendini bileyebilmesi için sert yüzey üstte ve yanlarda olmalıdır.

ANA MALZEME	%14 manganlı çelik döküm		
ISIL İŞLEM	Gerekli değildir, aksine kaynak esnasında parça sıcaklığı 150°C'yi aşmamalıdır. Pasolararası sıcaklık elin dayanabileceği kadar olmalıdır. Çok sayıda parçanın dolgusu yapılacak ise, parçalar sıra ile doldurulmalıdır.		
KAYNAK İŞLEMİ	Kaynak işleminde örtülü elektrod kullanılabilir.		
DOLGU KAYNAĞI	Parça, aşınma fazla ise OERLIKON CITOMANGAN elektrodu veya FCO 245 açık ark özlü teli ile kullanılarak orijinal ölçülerine getirilir		
SERT DOLGU KAYNAĞI	Çalışma ortamına göre darbe emniyetini arttırmak amacı ile parça yüzeyine tampon tabaka kaynağı yapılır. Dolgu pasosu, uygun sertlik ve aşınma dayanımı elde etmek üzere çalışma ortamına göre yukarıdaki şekillerden birine uygun olacak şekilde üst üste iki sıra halinde atılır.		
KAYNAK ELEMANLARI		Örtülü Elektrod	Açık Ark Özlü Telleri
	Dolgu kaynağı için	CITOMANGAN	FCO 245
	Tampon Kaynağı için	CITOCROMAX	FCO 240
	Sert dolgu Kaynağı için	ABRASODUR 43 - E 731	FCO 265