

РЕФЕРАТ

Магистерская работа студента группы СП-10м А.Д. Дудинского по специальности «Технологии и оборудование сварочного производства» на тему «Усовершенствование технологии восстановления прошивных штампов» содержит 140 стр., 24 рис., 25 табл., 14 плакатов.

Объект исследования. Процесс упрочнения штампового инструмента выполняющего прошивные операции медных заготовок при высоких температурах

Предмет исследования. Сварочно-технологические свойства самозащитной порошковой проволоки (СПП) при наплавке по алитированному слою.

Цель и задачи работы. Повышение эффективности процесса упрочнения штампового инструмента выполняющего прошивные операции медных заготовок при высоких температурах путем улучшения свойств порошковой проволоки и предварительного алитирования наплавляемой поверхности.

Методы исследования. Задачи работы решались аналитическими и экспериментальными методами при этом применялись планирование эксперимента, статистическая обработка, металлографический метод.

Результаты исследования. Разработан способ восстановления и упрочнения штампового инструмента выполняющего прошивные операции медных заготовок при высоких температурах

Область применения. Разработанный технологический процесс упрочнения и состав порошковой проволоки целесообразно использовать для упрочнения и восстановления штампового инструмента выполняющего прошивные операции медных заготовок при высоких температурах.

Краткие выводы. В работе проведено обоснование и найдено новое решение научно-технической задачи по усовершенствованию технологического процесса упрочнения и состав порошковой проволоки для

упрочнения и восстановления штампового инструмента выполняющего прошивные операции медных заготовок при высоких температурах. Получено экспериментальное подтверждение предположения возможности изготовления порошковой проволоки из термически улучшенной стали 65Г.

На основе проведенных исследований усовершенствован технологический процесс упрочнения прошивных штампов за счет дуговой наплавки СПП по алитированному слою

КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА: ПРОШИВНОЙ ШТАМП, НАПЛАВКА, АЛИТИРОВАНИЕ, ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА, ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ, ЛЕНТА ОБОЛОЧКИ, ЛЕГИРОВАНИЕ.

РЕФЕРАТ

Магістерська робота студента групи СП-10 м А.Д. Дудинського за спеціальністю «Технологія та обладнання зварювального виробництва» на тему «Удосконалення технології відновлення прошивних штампів» містить 140 стор., 24 рис., 25 табл., 14 плакатів.

Об'єкт дослідження. Процес зміцнення штампового інструменту того, що виконує прошивні операції мідних заготівель при високих температурах

Предмет дослідження. Зварювально-технологічні властивості самозахисного порошкового дроту(СПД) при наплавленні по алітованому шару.

Мета і завдання роботи. Підвищення ефективності процесу зміцнення штампового інструменту того, що виконує прошивні операції мідних заготівель при високих температурах шляхом поліпшення властивостей порошкового дроту і попереднього алітування поверхні, що наплавляється.

Методи дослідження. Завдання роботи вирішувалися аналітичними і експериментальними методами при цьому застосовувалися планування експерименту, статистична обробка, металографічний метод.

Результати дослідження. Розроблений спосіб відновлення і зміцнення штампового інструменту того, що виконує прошивні операції мідних заготівель при високих температурах.

Сфера застосування. Розроблений технологічний процес зміцнення і склад порошкового дроту доцільно використати для зміцнення і відновлення штампового інструменту того, що виконує прошивні операції мідних заготівель при високих температурах.

Короткі виведення. У роботі проведено обґрунтування і знайдено нове рішення науково-технічної задачі по удосконаленню технологічного процесу зміцнення і склад порошкового дроту для зміцнення і відновлення штампового інструменту того, що виконує прошивні операції мідних заготівель при високих температурах. Отримано експериментальне

підтвердження припущення можливості виготовлення порошкового дроту з термічно поліпшеної сталі 65Г.

Вирішено завдання зниження змісту неметалічних включення в наплавленому металі, завдяки використанню як оболонка СПД стрічки із сталі 65Г, що дозволило зменшити у складі шихти дроту зміст графіту.

На основі проведених досліджень вдосконалений технологічний процес зміцнення прошивних штампів за рахунок дугового наплавлення СПД по алітованому шару

КЛЮЧОВІ СЛОВА: ПРОШИВНИЙ ШТАМП, НАПЛАВЛЕННЯ, АЛІТУВАННЯ, ПОРОШКОВИЙ ДРОТ, ЗНОСОСТІЙКІСТЬ, СТРІЧКА ОБОЛОНКИ, ЛЕГУВАННЯ.

REPORT

Master's thesis student group SP-10m A.D. Dudinskyi in "Techniques equipment and welding production" on "Improvement of technology recovery piercing dies" contains 140 p., 24 fig., 25 tab., 14 posters.

Research object. Process of work-hardening of stamp instrument of executing the sewing operations of copper purveyances at high temperatures
Article of research. Welding-technological properties of self-defence powder-like wire at surfacing on the aluminized layer.

Aim and tasks of work. Increase of efficiency of process of work-hardening of stamp instrument of executing the sewing operations of copper purveyances at high temperatures by the improvement of properties of powder-like wire and preliminary alitizings of building-up surface.

Research methods. The tasks of work decided analytical and experimental methods, planning of experiment, statistical treatment, metallography method were here used.

Research results. The method of renewal and work-hardening of stamp instrument of executing the sewing operations of copper purveyances at high temperature is worked out

Application domain. The worked out technological process of work-hardening and composition of powder-like wire it is expedient to use for work-hardening and renewal of stamp instrument of executing the sewing operations of copper purveyances at high temperatures.

Short conclusions. A ground is in-process conducted and the new decision of scientific and technical task on the improvement of technological process of work-hardening and composition of powder-like wire are found for work-hardening and renewal of stamp instrument of executing the прошивные operations of copper purveyances at high temperatures. Experimental confirmation of supposition of possibility of making of powder-like wire is got from the thermally improved steel of 65Mn

On the basis of studies to improve the technological process of hardening piercing dies due to arc welding CPR on aluminized layer

KEYWORDS: SEWEDIN MEX, BUILDING-UP, ALITIZING, POWDER-LIKE WIRE, WEARPROOFNESS, RIBBON OF SHELL, ALLOYING.