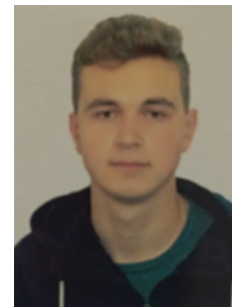


РЕЗУЛЬТАТИ ВИКОРИСТАННЯ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ВІЗКА FRONIUS FLEXTACK 45 PRO ПІД ЧАС НАПЛАВЛЕННЯ МЕТАЛУ

Юзьвак П. П., здобувач вищої освіти
спеціальності 133 «Галузеве машинобудування»

Керівник: к.т.н., в.о. доц. Швець О. П.

Львівський національний університет природокористування



Для переміщення пальника та задачі траєкторії його руху в процесі наплавлення антифрикційного шару ефективним є використання зварювального візка Fronius FlexTrack 45 Pro. Він оснащений модулем для маятникового переміщення пальника (рис. 1), який може працювати в чотирьох різних режимах коливального руху (рис. 2). Модулі для лінійного і радіального маятникового переміщення можна використовувати в лівосторонніх і правосторонніх версіях залежно від потреби. Радіальний коливальний рух використовується, зокрема, для зварювання кутових швів.



Рисунок 1 – Пристрій лінійного маятникового переміщення пальника FOU 30/ML10 (а)
FOU 30/ML6 (б)

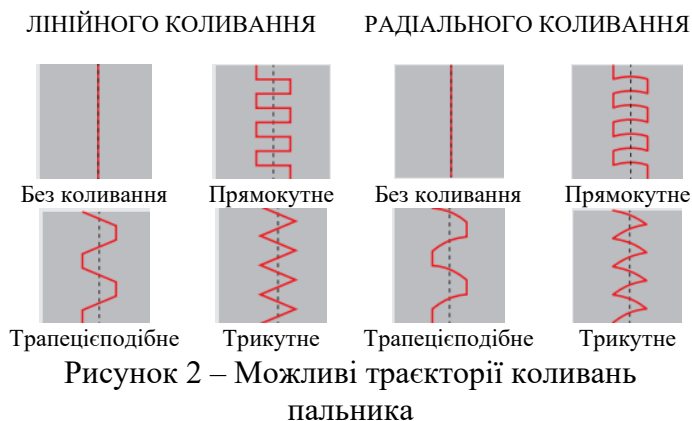


Рисунок 2 – Можливі траєкторії коливань
пальника



Рисунок 3 – Зразок наплавленого шару антифрикційного матеріалу

В процесі наплавлення пристрій лінійного маятникового переміщення пальника FOU 30/ML10 забезпечував поперечні коливання електрода перпендикулярно до напрямку переміщення візка. Це сприяло утворенню рівного широкого валика при малій глибині проплавлення основного металу.

Загальний вигляд наплавленого шару металу на поверхні долота глибокорозпушувача Gaspardo R17622960 показаний на рис. 3. Краща якість поверхні наплавленого шару була отримана при коливаннях великої амплітуди при малій частоті.