

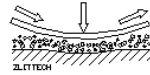


## OPEKARNE

### POTISNI POLŽ



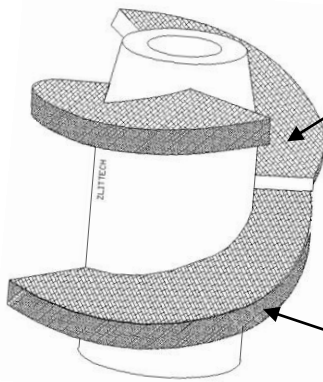
#### Mehanizem obrabe:



#### ABRAZIJA S PRITISKOM

Na polž, ki potiska glino skozi model opeke ali strešnikov deluje močna abrazija s pritiskom.

Na potisne površine navarimo sloj zlitine s enostavnimi kromovimi karbidi, ki ščitijo pred obrabo, vendar se s tokom gline spolirajo in toka gline ne ovirajo. Tako se elektromotor ne preobremenjuje.



Navarjanje z žico ZT CCr

Zlitina tipa Fe-C-Cr-(Ni-B)

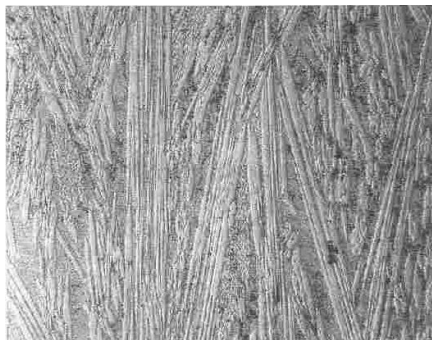
Trdota navara: 59 – 61 HRc

Robove polža, na katere deluje abrazija še močnejša, zaščitimo z nanosom zlitine s trdimi volframovi karbidi v mehkejši nikljevi matrici. Volframovi karbidi, ki so razmeroma veliki (do 0,5 mm) in dobro ujeti v žilavi matrici odlično ščitijo.

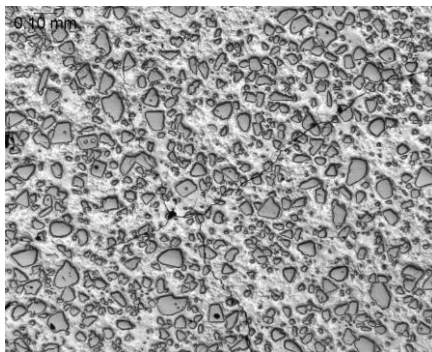
Navarjanje z žico ZT NiBSi-67WSC F

Zlitina na nikljevi osnovi - matrica z velikimi (0,5 mm) volframovi karbidi

Trdota navara: matrica: 42 - 45 HRc  
volframovi karbidi: prib. 1850-2200 HV<sub>0,1</sub>



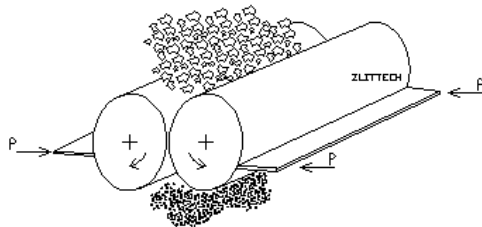
Mikrostruktura zlitine ZT CCr



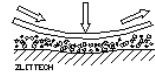
Mikrostruktura zlitine ZT NiBSi-67WSC F



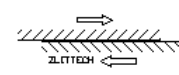
## STRGALO/ČISTILO GNETILNIH VALJEV



### Mehanizem obrabe:



ABRAZIJA S PRITISKOM



TRENJE METAL/METAL

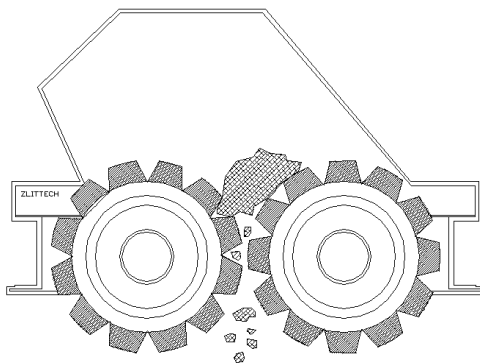
Valje za gnetenje gline je potrebno čistiti. Prilepljeno glino na valje čistimo – strgamo z čistilci, ki so pnevmatsko s 5 Bari pritisnjeni na valje. Čistilce iz navadnega jekla „poje“ v 8 urah, medtem ko zaščiteni zdržijo 3 – 4 tedne.

Navarjanje z žico ZT NiBSi-67WSC F

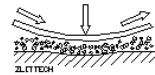
Zlitina na nikljevi osnovi matrica z velikimi (0,5 mm) volframovi karbidi

Trdota navara: matrica: 42 - 45 HRC  
volframovi karbidi: prib. 1850-2200 HV<sub>0,1</sub>

## LAMELNI MLIN ZA MLETJE LAPORJA



### Mehanizem obrabe:



ABRAZIJA S PRITISKOM

Lamele na valju gnetejo in drobijo lapor in so pri tem podvržene abraziji. Površino lamel zaščitimo z nanosom zlitine s kromovimi in volframovimi karbidi.

Navarjanje z žico ZT CrWC

Zlitina tipa Fe-C-Cr-WC

Trdota navara: 57 – 62 HRC