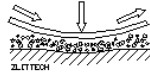




CIGLANE

POTISNI ŠRAF

Mehanizam obrabe:

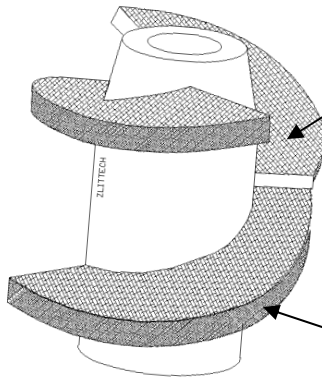


ABRAZIJA SA PRITISKOM



Na šraf, koji gura glinu kroz model cigle ili crep djeluje jaka abrazija sa pritiskom.

Na površine, koje guraju navarimo sloj legure sa jednostavnimi kromovimi karbidi. Ti štite pred obrabo, ali se us strujanje gline ispoliraju i ne smetaju strujanju. Tako se elektro-motor ne preobterečuje.



Navarivanje sa žicom ZT CCr

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

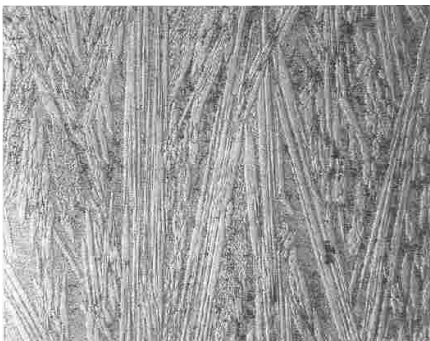
Tvrdoća navara: 59 – 61 HRC

Ivice šrafa, na koje djeluje još mnogo jača abrazija, zaštitimo sa nanosom legure sa tvrdimi volframovi karbidi u mekoj nikljevi matrici. Volframovi karbidi, koji su relativno veliki (do 0,5 mm) i dobro uhvaćeni u žilavoj matrici, štite odlično.

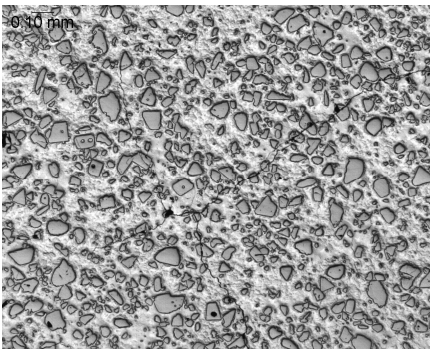
Navarivanje sa žicom ZT NiBSi-67WSC F

Legura na nikljevoj bazi matrica sa velikimi (0,5 mm) volframovi karbidi

Tvrdoća navara: matrica: 42 - 45 HRC
volframovi karbidi: prib. 1850-2200 HV_{0,1}



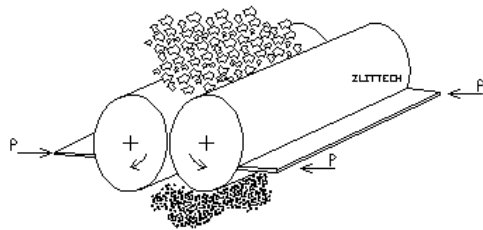
Mikrostruktura legure ZT CCr



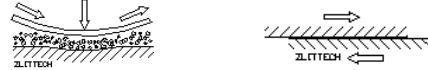
Mikrostruktura legure ZT NiBSi-67WSC F



STRUGAČ/ČISTAČ VALJEVA ZA GNEČENJE



Mehanizam obrabe:



ABRAZIJA SA PRITISKOM TRENJE METAL/METAL

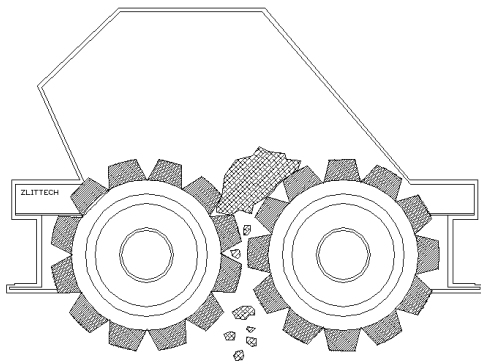
Valje za gnečenje gline je potrebno čistiti. Na valje zalepljenu glinu čistimo – strugamo sa čistačima, kojii su pnevmatski sa 5 Bara pritisnjeni na valje. Čistače iz običnog čelika „pojede“ tokom dana, dok zašiteni izdrže 3 – 4 nedelje.

Navarivanje sa žicom ZT NiBSi-67WSC F

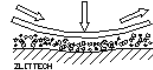
Legura na nikljevoj bazi - matrica z velikimi (0,5 mm) volframovi karbidi

Tvrdoć navara: matrica: 42 - 45 HRc
volframovi karbidi: prib. 1850-2200 HV_{0,1}

LAMELNI MLIN ZA MLEVENJE LAPORA



Mehanizam obrabe:



ABRAZIJA SA PRITISKOM

Lamele na valju gneču i drobe lapor i kod toga su izložene abraziji. Površino lamel zaštitimo sa nanosom legure sa kromovimi i volframovimi karbidi.

Navarivanje sa žicom ZT CrWC

Legura tipa Fe-C-Cr-WC

Tvrdoća navara: 57 – 62 HRc