- 250°С. Микропористость напыленного слоя обеспечивает оптимальную смазку. подшилников, направляющие и т.д.

2. Подготовка к работе

Кислород и ацетилен /пропан-бутан/ подаются к пистолету посредством шлангов через редукционный клапан.

пистолете, вентилем на редукционном клапане устанавливается необную отметку вентиль на пистолете необходимо закрыть, после этого ходимое давление рабочих газов. Лосле установки рычажка на нуж-Редукционный клапан следует предварительно закрыть с тем, чтобы после открытия баллона газ не попацал в пистолет. После этого вентиль на баллоне открывается и открывается вентиль на пистолет готов к работе.

Вентиль подачи порошка следует закрыть, снять крышку емкости для порошка, наполнить ее порошком и снова закрыть крышкой. Для зажигания пистолета вентиль подачи газа следует полностью открыть и зажечь газовую смесь. Воспламенение газа сопровождается легким щеликом, что является вполне естественным.

Если все подготовительные работы осуществлены, можно открыть кран подачи порошка и начать напыление.

Таблица основных рабочих параметров пистолета Могул У-9 /давление рабочих газов КГС /см²/

1 10 1			
Порошоки	0,5	3,0	8,0
Керамический порошок	7.0	1,2	TEST STANDONGY
Самофлюсирующиеся Керамический Порошок из порошки	9,0	1,2	A HOLO O CONTRACTO
Порошки на основе с Самофлюсирующиеся Керамический Мо , Мі и в	Ацетилен 0,5	Кислород І,2	Пропан-бутан 0,8

Поставляемые в качестве комплектующих деталей возвратнопредохранительные клапаны обеспечивают дополнительную надежность и безопасность пистолета Могул У-9.

Присоединительный штуцер для ацетилена имеет левую резьбу, для кислорода - правую резьбу. \

9

Установка рабочего давления газов для холодного и горячего налыления:

Ацетилен 0,5

Кислород 1,2

Бронзовый порошок напыляется при После зажигания пистолета пламя регулируется кислородным вентилем. Для всех металлических порошков, кроме бронзы, цвойном увеличении подачи кислорода. пламя нейтральное /среднее/.

Керамический порошок напыляется с повышенной подачей ацетилена. Пламя из-за высокой температуры плавления керамических порошков должно быть пониженным.

Руковолство по эксплуатации

- Должна выполняться непосредственно перед 3. І. Подготовка: самым напылением.
- обезжирить обрабатывающую деталь;
- удалить излишний металл в зоне напыления;
- произвести предварительный нагрев /30 40°С/;
- подготовить зону напыления посредством пескоструйной обработки, гочения, шлифования и др.
 - а/ подготовка шлифованием : использовать круги

карбида кремния;

6/ подготовка точением:

подача 0,7 мм/об /сталь/ до 0,9 мм/об /серый чутун/ глубина резания - половина подачи /0,35 - 0,45 мм/

Режущий инструмент применять только твердосплавный, угол Расстояние от обрабатываемой детали до сопла пистолета должно при вершине профиля 45°, радиус вершины резца 0,2 - 0,4 мм. составлять около 200 мм

Подача пистолета - около 5 мм на каждый оборот детали. Окружная скорость детали при напылении 25 - 30 м/мин.

После того, как поверхность подготовлена, те места, котоне должны подвергаться напылению необходимо защищать. pale

3.2. Предварительный нагрев

При нанесении покрытий на валы, деталь необходимо подогреть до 50 - 80°С.

Цля нанесения покрытий на внутренние поверхности - до