

Systemy ochrany proti opotřebení

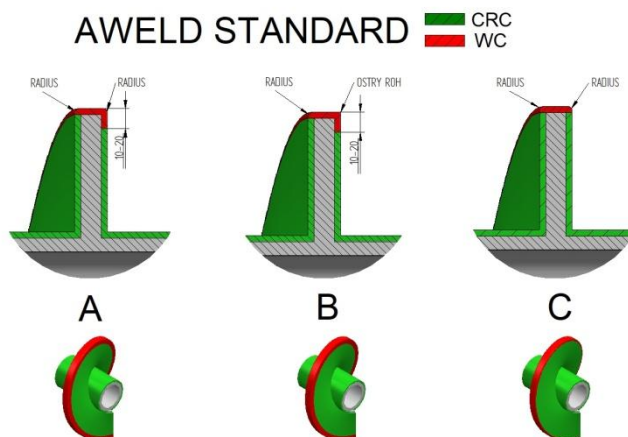
Firma Aweld se od svého vzniku intenzivně zabývá ochranou proti opotřebení všech strojních dílů, přicházejících do styku s abrazivními materiály. Otázka opotřebení a životnosti je neustále aktuální zejména v keramickém a cihlářském průmyslu. V tomto odvětví má firma Aweld velké zkušenosti a patří zde ke špičkovým evropským dodavatelům.

Pro dosažení maximálního efektu poměru životnost – výkon – cena je nutné volit různé metody ochrany dílů proti opotřebení. Pro použití v keramickém a cihlářském průmyslu jsou firmou Aweld nejvíce využívány metody uvedené na následujících stranách.

1. Návary tvrdých vrstev

Návary tvrdých vrstev na bázi karbidů je nejčastěji používaná metoda ochrany proti opotřebení u dílů jako jsou šneky šnekových lisů, vložky šnekových komor, lopatky a šneky míchačů, stěráků, kladiv, hasplí a dalších abrazí extrémně namáhaných. Návary na plochách, kde je nutné dodržet hladkost povrchu – např. plochy šnekových listů, kužele míchačů, plochy míchačových lopatek, vložky šnekových komor - se používá k navaření materiál s vysokým obsahem karbidů chromu. Při použití ve strojích na výrobu technické keramiky se používají též návarové materiály typu STELIT. Na plochách a hranách, kde je důležité udržení rozměru a na plochách, které jsou abrazí extrémně namáhány – například vnější obvody šneků, stěráky, obvody lopatek, odřezávací růžice – se k navaření používá materiál s vysokým obsahem wolframkarbidu s definovanou velikostí a definovaným tvarem zrn. Tloušťka navařované vrstvy závisí na podmínkách použití jednotlivých opotřebitelných dílů. Firma Aweld má tři základní provedení navaření šneků:

Aweld Standard:



Šnek je navařen po obvodě materiálem typu Wolframkarbid, plochy listů šneku tlačná i zadní i náboj šneku jsou navařeny celoplošně náwarem typu chromkarbid. Tloušťky vrstev navařeného materiálu jsou 3-4 mm

