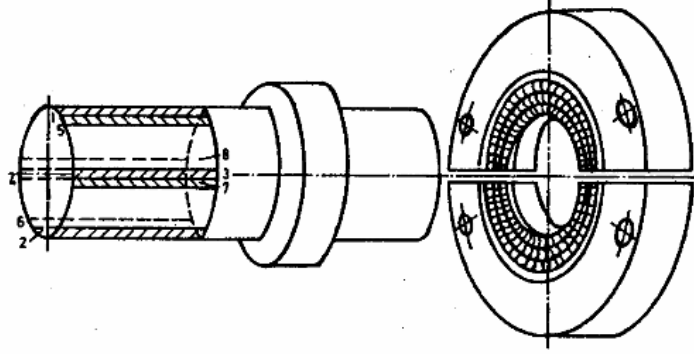


## SAC KESME ZIMBA-MATRİS TAKIMLARININ DOLGU KAYNAĞINA ÖRNEK



<b>KULLANIM ALANI</b>	Sac işleme ve imalat sanayi
<b>ANA MALZEME</b>	Takım çeliği, sıcak iş çeliği veya 60 kg/mm <sup>2</sup> kopma dayanımlı çelik
<b>KAYNAK ÖNCESİ HAZIRLIK</b>	Aşınan takımların tamirinde, aşınan kısımlardaki kısmen özelliğini yitirmiş veya yorulmuş yüzey talaş kaldırılarak temizlenmelidir. Yeni takım imalatı yapılacak ise ana metal olarak en az 60 kg/mm <sup>2</sup> kopma dayanımlı çelik seçilir. Her iki halde de keskin kenarlar yuvarlatılmalıdır.
<b>ISIL İŞLEM</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Ön Tavlama: Aşınan parçanın malzemesine göre uygun bir sıcaklıkta yumuşatma tavlamasına tabi tutulur ve 400-500°C'ye kadar fırında soğutulur. Yeni takım yapılacak ise parça şekli ve büyüklüğüne göre 400-500°C'ye kadar ön tav yapılmalıdır.</li><li>- Kaynak sonrası soğuma: Parça durgun havalı ortamda yavaşça soğutulmalıdır.</li></ul>
<b>KAYNAK ELEKTRODU</b>	<b>OERLIKON ENI 424</b> örtülü elektroddur.
<b>KAYNAK İŞLEMİ</b>	400-500°C'ye getirilen aşınmış parça veya yeni malzeme seçilen <b>ENI 424</b> elektrodu ile dolgu işlemi yapılır. İlk iki pasoda ana metalden dolguya karışım oranı fazla olabileceğinden üst üste en az üç paso çekmek gerekmektedir. Gerekliyorsa ana malzemeye sertleştirme işlemi uygulanır. Kaynak metali talaşlı yöntemle işlenebilir.