

Пісіру



Пісіру кезінде әртүрлі энергия көздері пайдаланылады: электр доғасы, электр тогы, газ жалыны, лазерлік сәуле, электронды сәуле, үйкеліс, ультрадыбыстық.

Технологиялардың дамуы өнеркәсіптік кәсіпорындарда ғана емес, далалық және монтаждық жағдайда (далада, ашық теңізде және т.б.), су астында, тіпті кеңістікте дәнекерлеуге мүмкіндік береді.

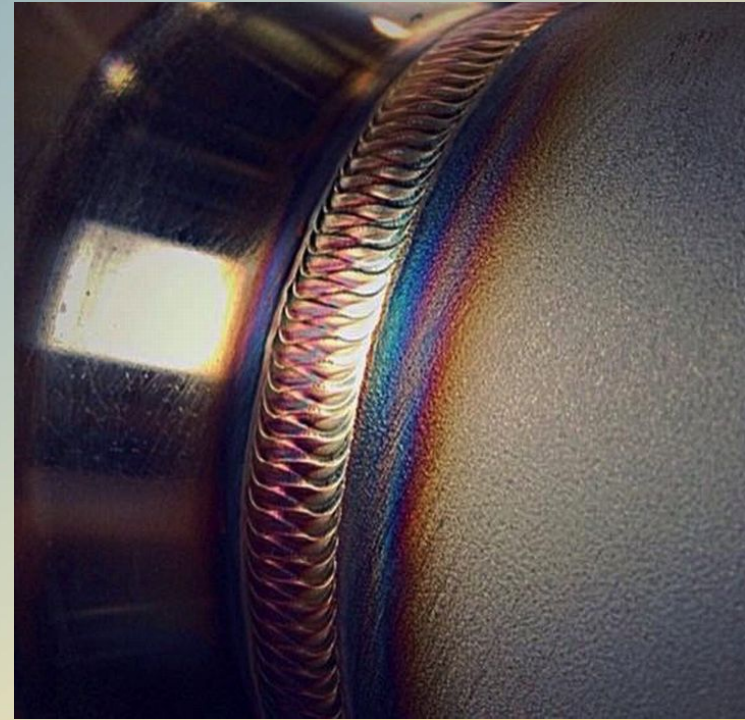
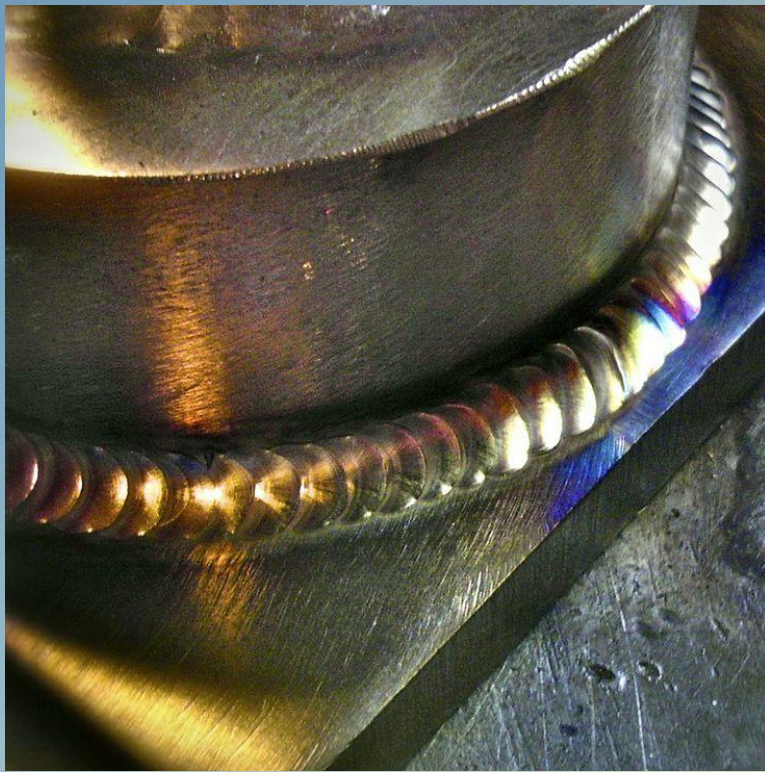


Пісіруді келесі жағдайларда орындауға болады:

Қыздырусыз компрессорлық бөлшектердің өте жоғары арнайы қысымын пайдалану;

Қыздыру және қалыпты қысымы бар бөліктерді бір мезгілде қысу;

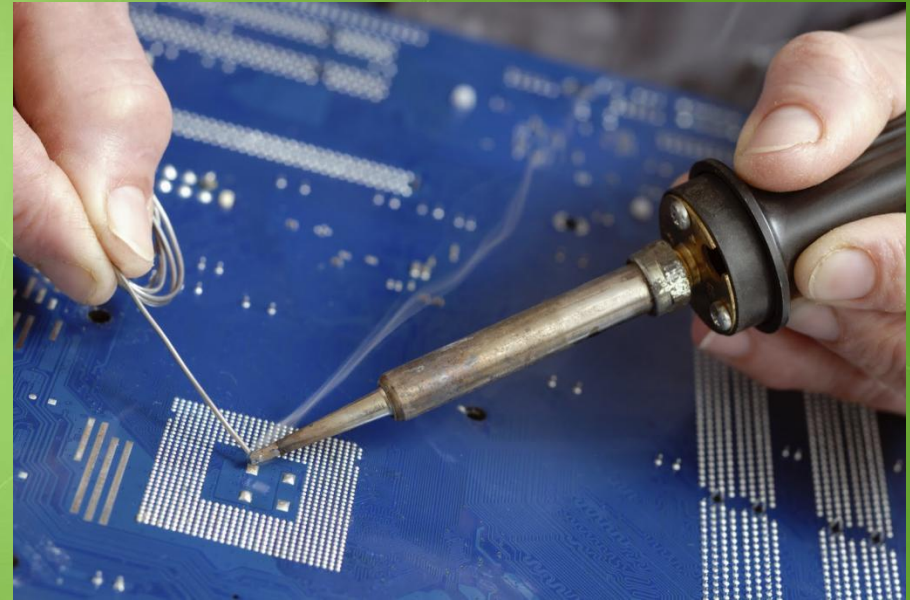
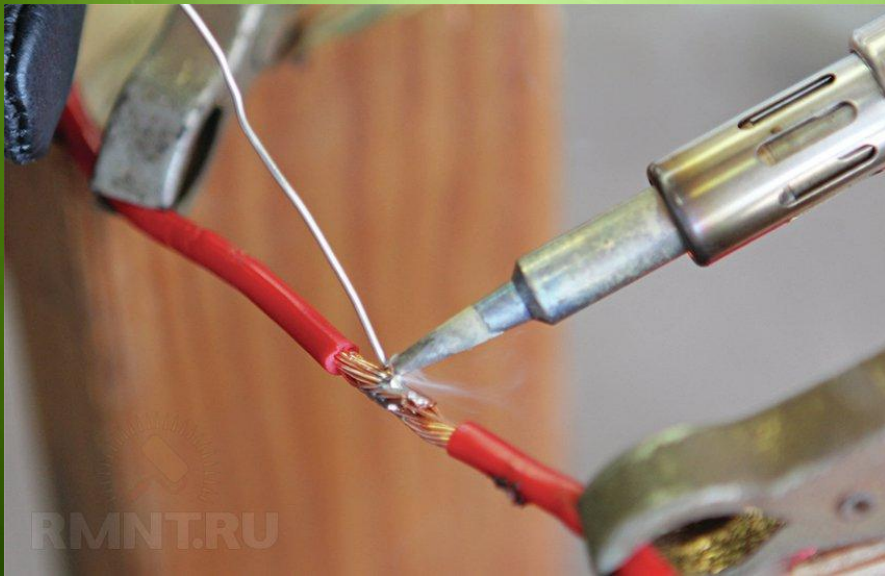
Массажды қысу үшін қысымды қолданбай, еріту үшін металлды қыздырыңыз.



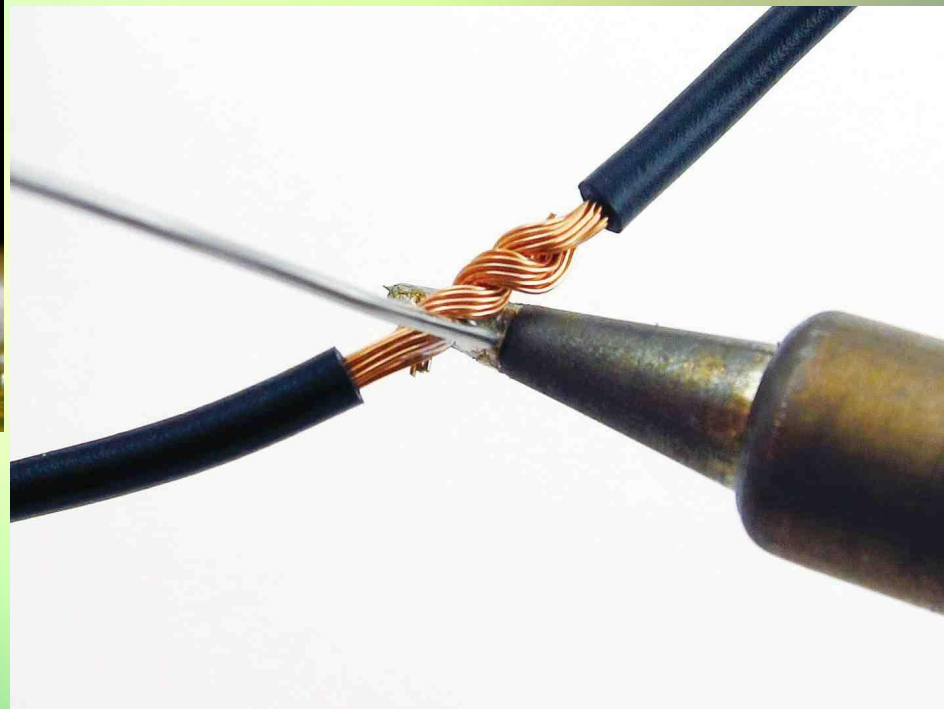
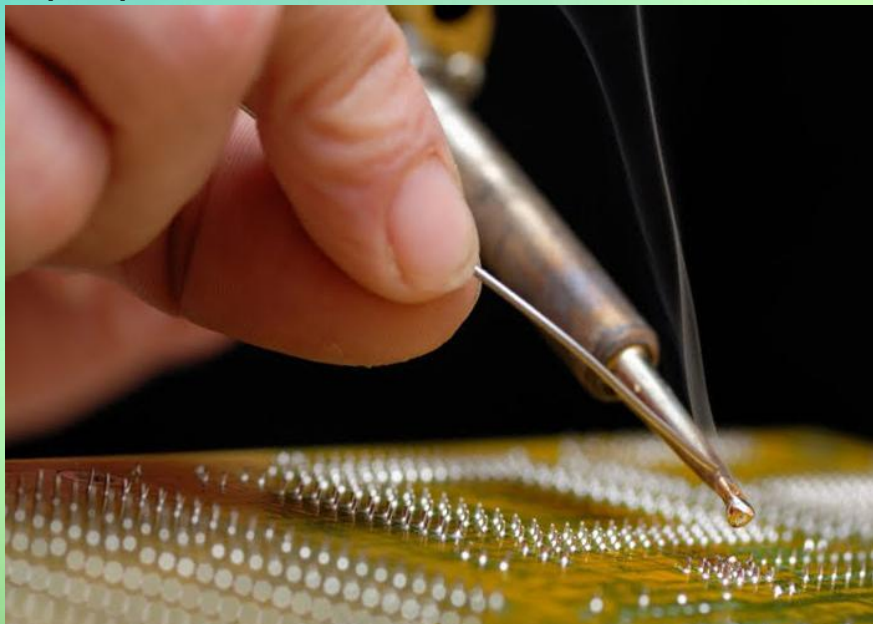
Бөлшектердің тұтқыр элементтері, сондай-ақ, щеткалар мен ағындар контактқа еніп, балқыту нүктесінен жоғары температурада қыздыруға ұшырайды, бірақ балқытылған бөлшектердің балқу нүктесінен төмен. Нәтижесінде, сұйықтық сұйық күйге түсіп, бөлшектердің беттеріне нұқсан келтіреді. Осыдан кейін жылу тоқтайды, ал тұтқыш қатты фазаға түсіп, құрамды құрастырады.

Дәнекерлеу

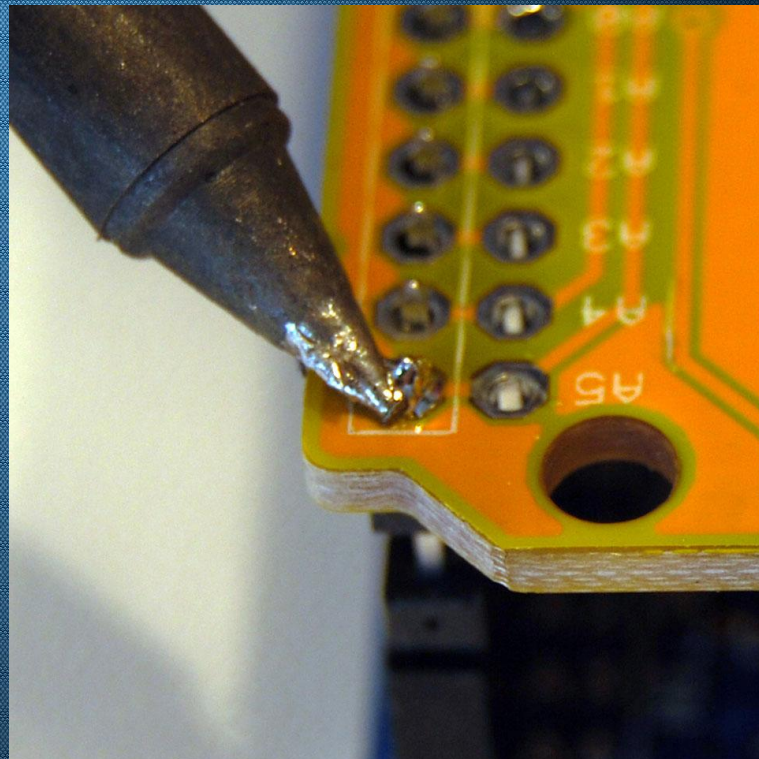
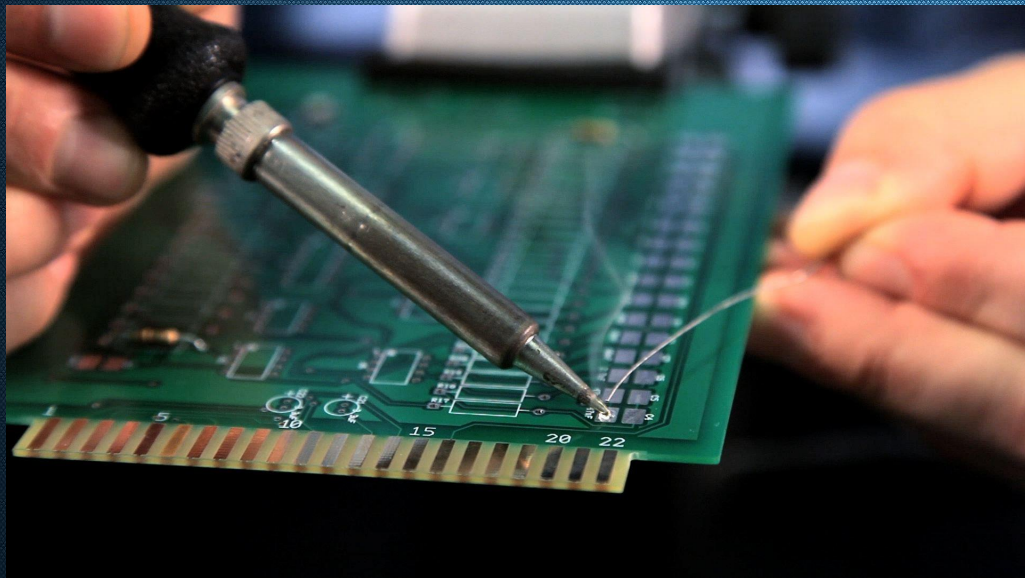
Дәнекерлеу- бұл бөліктердің материалына қарағанда төменгі балқу нүктесіне ие балқытылған металдың (балқытқыш) осы бөліктердің арасында енгізу арқылы әртүрлі материалдардан бөліктердің интегралдық қосылысын алу үшін пайдаланылатын технологиялық операция.



Дәнекерлеу - жергілікті немесе жалпы жылыту, пластмасса деформация немесе дәнекерлеу кезінде пісіруге болатын бөлшектер арасындағы межатомиялық байланыстарды орнату арқылы тұрақты буындарды алу үдерісі.

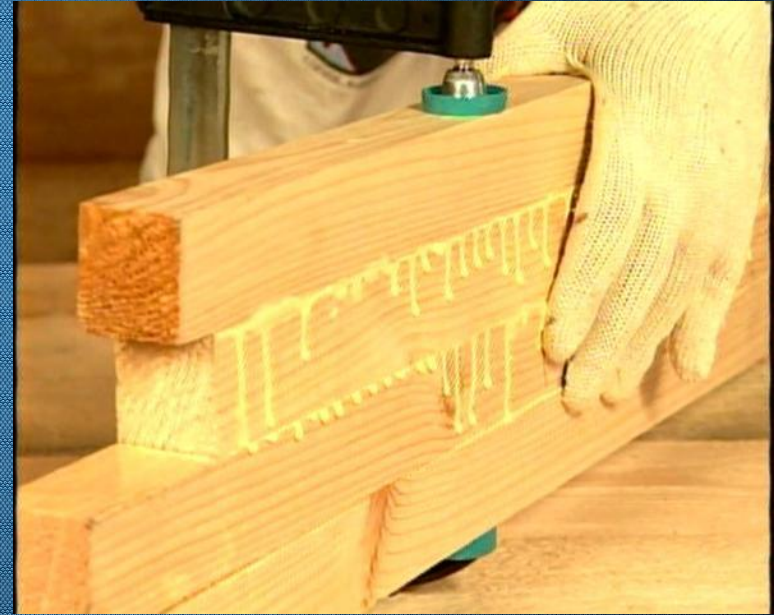


Дәнекерлеу арқылы жасалған тұрақты қосылыс дәнекерленген қосылыс [1] деп аталады. Дәнекерлеудің көмегімен көбінесе металдан бөлшектер қосады. Дегенмен, дәнекерлеу металл емес - пластмасса, керамика немесе олардың комбинациясы үшін де қолданылады.



Желімдеу

Желімдеу, жабысқақ қабат пен жабысқақ материалдың адгезиясы негізінде бөліктердің тұрақты байланысын (жабысқақ байланыстыру) алу тәсілі. Желімнің қабаты желімнен (оның ішінде бейорганикалық желімдер, синтетикалық адгезивтер, резеңке желімдер) біріктірілетін бөліктердің арасын толтырып, өзін қалыптастырады.



Егер бар болса (мысалы, желімнің диффузиясына байланысты) біріктірілген материалдар арасында үздіксіз құрылымдық көшу болса, онда желімдеу туралы айту қиын. бірақ дәнекерлеу туралы. Адгезиядан басқа, адгезивтік қосылыстың беріктігі адгезивтік қабат пен материалдың біріктірілуімен, сондай-ақ байланыстырушы тігістің құрылымымен анықталады.





Өздігінен жылжытуды қоспағанда, желімделген беттердің комбинациясы. Жабысқақ заттың сыну алдында беті қапсырмалар, пневматикалық және гидравликалық баспалар көмегімен 0,3-1 МПа қысымда сақталуы керек. Желімдеу процесі әртүрлі жылытқыштармен және жылытусыз қыздыру арқылы орындалуы мүмкін.