

## СТЕРЖНИ НАПЛАВОЧНЫЕ

Крупнозернистый



Среднезернистый



Мелкозернистый



### НАЗНАЧЕНИЕ

Стержни наплавочные предназначены для формирования режущей-истирающей наплавки на фрезерующем инструменте, применяемом при проведении ремонтно-восстановительных работ в нефтяных, газовых и геологоразведочных скважинах. Наплавку и реставрацию фрезеров можно осуществлять как в производственных мастерских, так и в полевых условиях.

### КОНСТРУКЦИЯ

Стержни состоят из дробленого карбида вольфрама, внедренных в матрицу из никельсодержащей латуни. Для прутков используются износостойкие и прочные карбиды с твердостью от 85 до 89 HRA.

В зависимости от размеров частиц карбида вольфрама, наплавочные стержни поставляются трех типоразмеров. Содержание частиц карбида вольфрама в прутке составляет от 65 до 85 % ±1%. Наплавочные стержни выполнены в форме прутков сечением от 8 до 16 мм.

### Для производства работ по наплавке и реставрации фрезеров необходимо наличие:

- квалифицированного сварщика;
- ацетилено-кислородной или пропан-кислородной горелки;
- наплавочных стержней;
- лудильных прутков и флюса.

### При заказе наплавочных стержней рекомендуется заказывать:

- прутки лудильные в размере 30% от массы заказываемых наплавочных стержней;
- сварочный флюс для подготовки поверхности основного металла в размере 2% от массы заказываемых наплавочных стержней.

Шифр типоразмера	Размер зерна, мм	Условный диаметр	Длина прутка, мм	Масса прутка, кг
Крупнозернистые	7,9...4,8	11	450	0,55
Среднезернистые	4,8...3,2	10	450	0,50
Мелкозернистые	3,2...1,6	8	450	0,45

\* Все размеры в дюймах представлены в справочных значениях и могут отличаться от размеров в миллиметрах не более чем  $\pm 1/64''$ . В случае необходимости приобретения оборудования в строгом соответствии с дюймовой системой исчисления просим указать это при формировании заказа.