

Passo a Passo

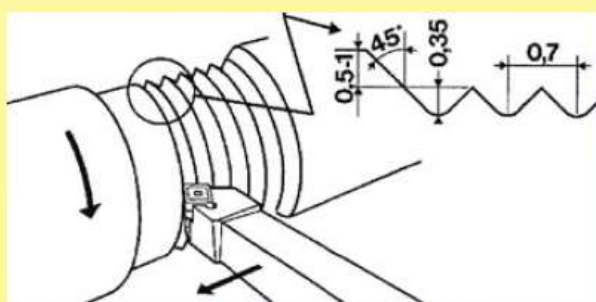
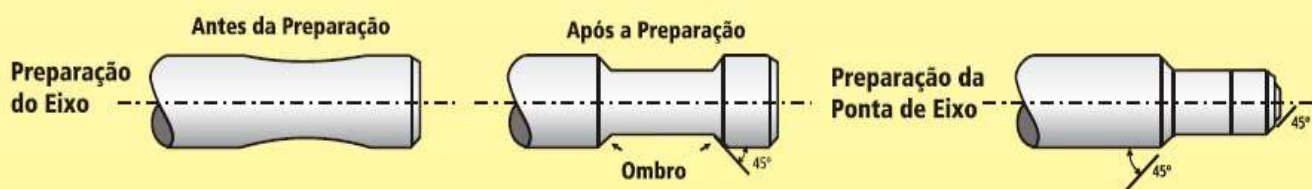
Preparação do Equipamento:

- 1- Montar a unidade de aspersão e injetor de pó adequado (Kit 10/20/30/40)
- 2- Conectar as mangueiras de oxigênio, acetileno e ar comprimido
- 3- Com o gatilho de fechamento rápido do DS e a válvula de acetileno abertos, regule a pressão do acetileno em 0,7 kgf.
- 4- Fechar a válvula de acetileno
- 5- Conectar o relógio aferidor e com o gatilho de fechamento rápido do DS aberto, regule a pressão do oxigênio em 4,0 kgf ou no ponto indicado pelo relógio aferidor (10/20/30/40)
- 6- Regule a pressão do ar comprimido caso seja necessário. (conforme tabela)
- 7- Regule a vazão do pó na porta módulo de acordo com tabela.
- 8- Abrindo totalmente a válvula de acetileno e com o gatilho de fechamento rápido do DS aberto, acenda a chama.
- 9- Com a válvula do acetileno regule a chama até que fique neutra.



Preparação da peça:

- 1º- Aquecer a peça a 100°C para remoção da umidade
- 2º- Remover o material fatigado ou encruado no torno mecânico. Deixando as ombreiras do rebaixo com 45°
- 3º- Reaquecer a peça a 100°C caso a temperatura caia abaixo de 70° antes do 4° passo
- 4º- Fazer rosca com passo 0,7mm e profundidade da ferramenta em 0,35mm
- 5º- Quebrar cantos vivos das ombreiras do rebaixo com lima (limpa)
- 6º- Regular a velocidade de rotação do torno conforme tabela (diâmetro do eixo)
- 7º- Observar indicação na tabela para distancia de aspersão, pressão do ar e necessidade da camada de aderência.
- 8º- Aplicar o pó controlando a temperatura da peça evitando que a mesma ultrapasse 240°C

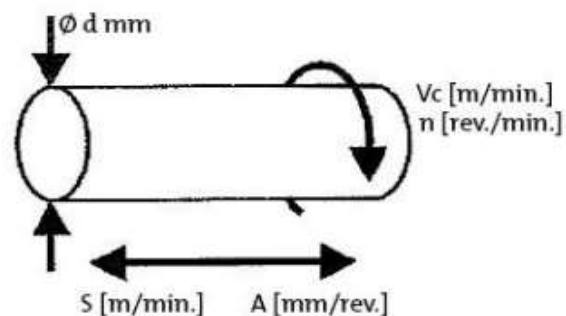


A usinagem pode ser feita com ferramenta de corte ou retífica. No caso de ferramenta de corte, utilizar ISOK10 (ferramenta para usinar ferro fundido).

12. Tabela de Revestimento

Seleção dos ajustes para revestimento em torno

A tabela a seguir demonstra a relação entre o diâmetro da peça, velocidade circular e alimentação.

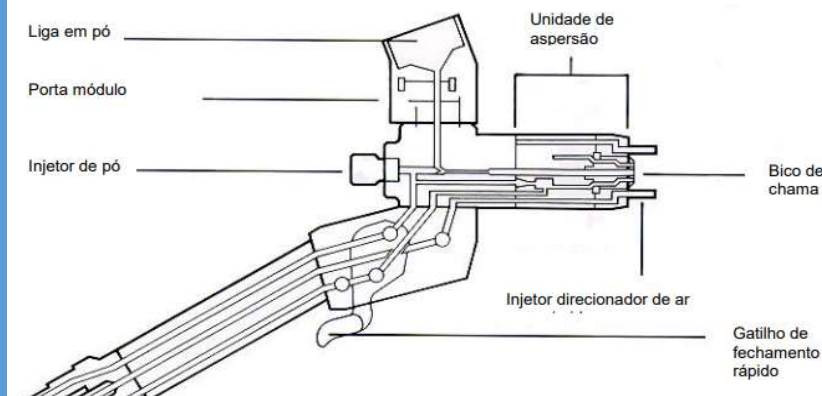


	Vc = 20 m/min	RPM para ligas metálicas	Vc = 40 m/min	RPM para ligas Cerâmicas
d (mm)	n (U/min)		n (U/min)	
30	212	0,64	424	2,12
40	159	0,48	318	1,59
50	127	0,38	255	1,27
60	106	0,32	212	1,06
70	90	0,27	181	0,90
80	79	0,23	159	0,79
90	70	0,21	141	0,70
100	63	0,19	127	0,63
110	57	0,17	115	0,57
120	53	0,15	106	0,53
130	48	0,14	97	0,48
140	45	0,13	90	0,45
150	42	0,12	84	0,42
160	39	0,11	79	0,39
170	37	0,11	74	0,37
180	35	0,10	70	0,35
190	33	0,10	67	0,33
200	31	0,09	63	0,31
210	30	0,09	60	0,30
220	28	0,08	57	0,28
230	27	0,08	55	0,27
240	26	0,07	53	0,26
250	25	0,07	50	0,25
260	24	0,07	48	0,24
270	23	0,07	47	0,23
280	22	0,06	45	0,22
290	21	0,06	43	0,21
300	21	0,06	42	0,21

Os seguintes parâmetros são válidos tanto para uso com ou sem extensão.

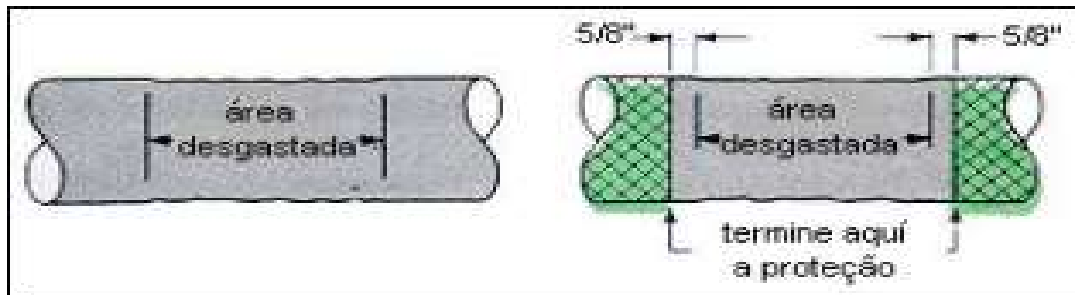
Pó	Ajuste da Chama	Montagem do recipiente de pó	Ar (D)		Distância de aspersão	Vc (Rotação)	Avanço
			Tocha	Extensão			
SSM		Ajuste	bar	bar	mm	M/min	Mm/rev
SSM 10 – Processo RotoTec “a frio”							
Camada de ligação 25000/21021	N = Neutra	3	0 – 1	1	150	20	3
RotoTec 19400 19850 19910 19985	N	4	0 – 1 2 – 3 0 – 1 0 – 1	1 2 – 3 1 1	200	20	3
ProXon							
Passe único 21021 21022 21032 S 21071	N	3	0 – 1 0 – 1 0 – 1 2 – 3	1 1 2 – 3 2 – 3	150	20	3
SSM 20 – Processo Rotofuse							
Fusível 1207 19495 19496	N	4		1	200	20	3
SSM 30* - Processo Alto Ponto de Fusão							
Base 21021	N	4	3	3	150	40	5
MetaCeram 25010 25030 25040 25080	N	1 – 2	3	3	100	40	5
SSM 40 – Processos Baixo Ponto de Fusão e Polímero							
Polímero Evertuff Castoplast	N N	6 6	4 4	4 4	>250 >250	Conforme a aplicação Conforme a aplicação	
29230 29240***	N N	5 5	3 3	3 3	~250 ~250	Conforme a aplicação Conforme a aplicação	

Recipiente do Pó



Relógio aferidor
Oxigênio

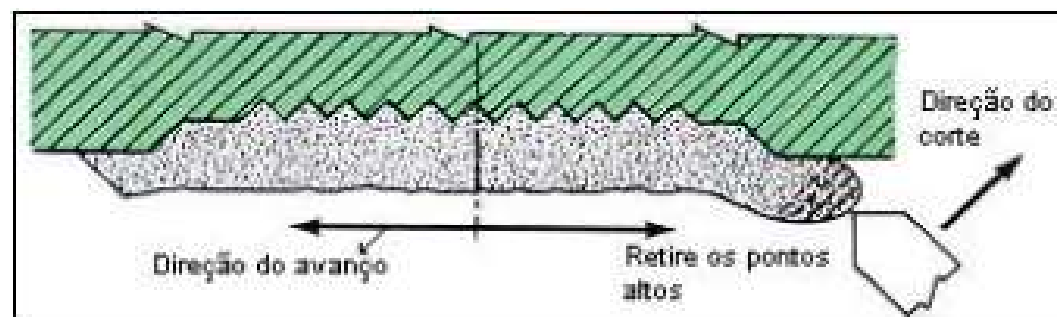
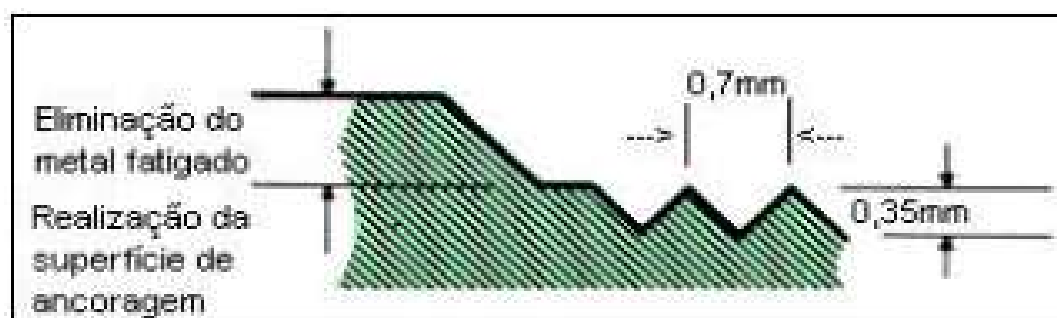
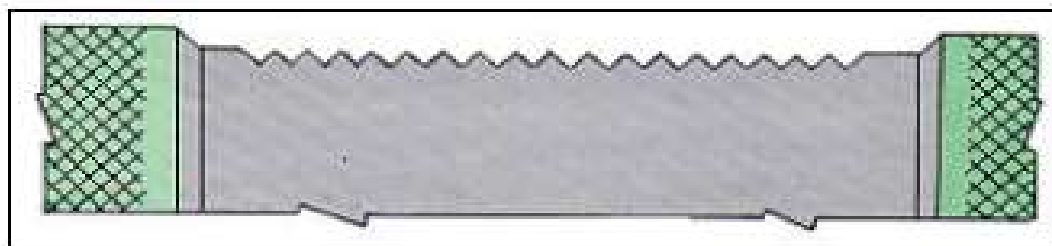
Detalhes da preparação da superfície da peça



Proteja as áreas que não precisam ser revestidas



Use um rebaixo com uma ferramenta de 90°



Procedimento correto de usinagem