

HEGESZTÉS & HŐKEZELÉS

(annotáció)

Termikus kötéstechológiák: lágy- és keményforrasztás, hegesztés. Termikus vágás. Ömlesztőhegesztések. A legfontosabb ívhegesztő eljárások. Sajtolóhegesztések. Villamos ellenálláshegesztés. A hegesztett kötés szerkezeti kialakítása. Hegesztő személyzet. Hegesztőüzem. Gyártás és minőség. Jellegzetes eltérések.

A gépipari hőkezelés célja, elméleti háttere. Osztályozás. Megmunkálhatóságot javító és egyéb izzítások, szilárdság-, keménység- és szívósságnövelő térfogati hőkezelések. Felületi hőkezelések. Termokémiai kezelések. A hőkezelő üzem. Minőségbiztosítás.

Welding & Heat Treating

(annotation)

Thermal joining processes: soldering, brazing and welding. Thermal cutting. Fusion welding. Most important arc welding processes. Pressure welding. Electric resistance welding. Geometric joint design. Welding personnel. Welding shop. Manufacturing and quality requirements. Characteristic imperfections.

Goal and theoretical background of heat treating. Classification. Volumetric processes. Annealing. Improvement of machinability and formability. Strengthening and hardening. Toughening. Surface heat treating. Thermo-chemical treating. Heat treating shop. Quality management.

Kötelező irodalom

Balogh A., Sárvári J., Schäffer J., Tisza M.: Mechanikai Technológiák. Egyetemi tankönyv. Miskolci Egyetemi Kiadó, Miskolc, 2003, vagy későbbi, p. 143-352

Ajánlott irodalom

Lizák J.: Hőkezelés, Gyakorlati segédlet, Tankönyvkiadó, Budapest, 1987. p. 157

Szunyogh L.: Hegesztés és rokon technológiák, Kézikönyv, GTE, Budapest, 2007. p.:895

Gáti J.: Hegesztési zsebkönyv, Cokom Kft. Mérnökiroda, Miskolc, 2003. p. 822

HEGESZTÉS & HŐKEZELÉS

(Előadásprogram 14 hétre)

1. hét Bevezető a termikus kötéstechológiákhoz. Hegesztés, hegesztő forrasztás, keményforrasztás és lágyforrasztás eltérései és azonosságai. A hegesztés definíciója, csoportosítása, nemzetközi kódrendszere. Autogén és exogén hegesztés. A hegesztés energiaforrásai. Az energiaforrások jellemzői.
2. hét *Oktatási szünet.*
3. hét Villamos ív. A technológia befolyása a villamos ívre. Hozaganyagok. A hozaganyag hevítése. A hegfürdő geometriája. A felhevült anyag levegő elleni védelme. A hegfürdő lényeges kémiai folyamatai. A varrat kristályosodása. Hőhatásövezet. Varrathibák és geometriai eltérések.
4. hét A legnagyobb ipari részesedésű ömlesztőhegesztő eljárások. A nemolvadó elektródos ívhegesztések áttekintése. Semlegesvédőgáz, W elektródos ívhegesztés. Legfontosabb elméleti sajátosságok. Berendezés. Hegesztőanyagok. Az SWI technológiája.. Gépesítés. Gazdaságos alkalmazási terület.
5. hét Védőgáz, fogyóelektródás ívhegesztés. Az eljárás legfontosabb jellegzetességei. Berendezés. Tömör és portöltetű huzalelektródák. Védőgázok. A VFI technológiája. Gépesítés. Gazdaságos alkalmazási terület. Alváltozatok.
6. hét Salakvédelmű ívhegesztések. Bevontelektródás kézi ívhegesztés. Berendezés. Elektródák. A BKI technológiája. Alkalmazási terület. Fedettívű hegesztés. Elv. Eljárásváltozatok. Hegesztőanyagok. Gépi berendezés. A hegfürdő megtámasztása. A FH technológiája. Alkalmazási terület.
7. hét Bevezető a sajtolóhegesztésekhez. Osztályozás, ISO számjelek. Ellenálláshegesztés hőforrása. Levegő elleni védelem. A sajtolóerő szerepe. Lemez-, rúd- és csőhegesztő eljárások. A ponthegesztés elméleti sajátosságai. Hegesztési ciklusok fajtái. Elektródok geometriája és anyaga. Weldability lobe. Munkarendek.
8. hét *Oktatási szünet.*
9. hét Az ellenállásponthegesztés technológiája. Alkalmazási területek. Dudorhegesztés. Mesterséges és természetes dudorkialakítások. Alkalmazás. Vonalhegesztés. Fóliás vonalhegesztés. A pont-, dudor- és vonalhegesztett kötések mechanikai vizsgálata.

10. hét Keményforrasztás elméleti áttekintése. Alumínium, réz és ezüst alapú forrasztók. A keményforrasztott kötés tulajdonságai. A keményforrasztás alkalmazási területe. Lágyforrasztás elméleti áttekintése. A lágyforrasztás jellegzetes forrasztóanyagai. Lágyforrasztott kötések szerkezete és tulajdonságai.
11. hét A hőkezelés definíciója. Newton féle felhevítési és lehülési törvény. Hőmérséklet - idő diagramok. Különféle hőciklusokkal létrehozható szövetek. A nagy hőmérséklettel együttjáró folyamatok. A hőkezelő eljárások osztályozása. Izzítások. Lágyítások: szubkritikus, interkritikus, teljes és izotermás lágyítások. Nem lágyító célzatú izzítások: homogenizálások, újrakristályosítás, feszültségcsökkentés, szemcsedurvítás.
12. hét Szilárdság- és keménység-növelő hőkezelő eljárások. Folyamatos hűtésű edzés. Alacsony hőmérsékletű megeresztés (LTT). Martemperálás. Hűtőközeg megválasztása. Átedzhetőség. Jominy vizsgálat. Alacsony hőmérsékletű megeresztés. Nemesítés. A nagyhőmérsékletű megeresztés hőmérséklete. Megeresztési ridegség és megelőzése. Kiválósos keményítés
13. hét Szívósságfokozó hőkezelések. Normalizálás. Austemperálás. Nemesítés. A nagyhőmérsékletű megeresztés (HTT) alatt lejátszódó folyamatok. Edzhető acélok felületi edzése külféle hevítésekkel. Az edzett réteg definíciója, a kéregvastagság definíciója és mérése..
14. hét Felületötvöző technológiák. Cementálás. Betétedzés. A kemény réteg szerkezete és tulajdonságai. Minőségellenőrzés. Nitridálás gázközegben. Technológia. Rétegszerkezet és rétegtulajdonságok. Az edzett és nitridált felületi réteg összehasonlítása. A hőkezelés minőségbiztosításának alapjai.

Dr. Balogh András
egyetemi docens, előadó