

В.Н.МАЛЫШЕВ, канд.техн.наук (БрПИ),
Н.Н.СУХОВ, главный механик (БПКО),
А.К.БОГДАНОВ, инженер (БрПИ)

ПОВЫШЕНИЕ ИЗНОСОСТОЙКОСТИ ДЕТАЛЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ ПРЯДИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Повышение производительности и качества пряжи во многом зависит от надежной работы пневмопрядильных станков, установленных в цехе прядения Брестского производственного коврового объединения. Значительная доля простоя оборудования объясняется повышенным износом деталей и узлов, контактирующих с нитью. При этом характер взаимодействия нити с поверхностью детали (будь то направляющие узлы, либо пневмокамеры) обуславливает соответствующий рельеф рабочей поверхности, что в свою очередь ведет к ухудшению условий прядения, снижению качества пряжи, а наиболее часто к обрыву ровницы.

Для повышения износостойкости деталей и узлов прядильного оборудования на БПКО используют новый технологический метод упрочнения - метод микродугового оксидирования (МДО), позволяющий формировать на поверхности алюминиевых деталей прочное керамическое покрытие с высокой износостойкостью.

Разработанная в БрПИ технология формирования износостойкого покрытия на деталях прядильного оборудования позволяет не только упрочнять детали новые, не бывшие в эксплуатации, но и формировать износостойкий слой на восстановленных деталях, обеспечивая тем самым значительную экономию металла. Высокая эффективность нового метода упрочнения подтверждается длительной эксплуатацией (более 3 лет) изделий, восстановленных и упрочненных методом МДО, без видимых следов износа на рабочих поверхностях.

На БПКО в службе главного механика создан технологический участок формирования износостойких покрытий по методу МДО, который в совокупности с другими методами упрочнения и восстановления, имеющимися на предприятии (газоплазменное напыление, электрометализация и др.), позволяет эффективно проводить упрочнение быстрознашиваемых деталей.