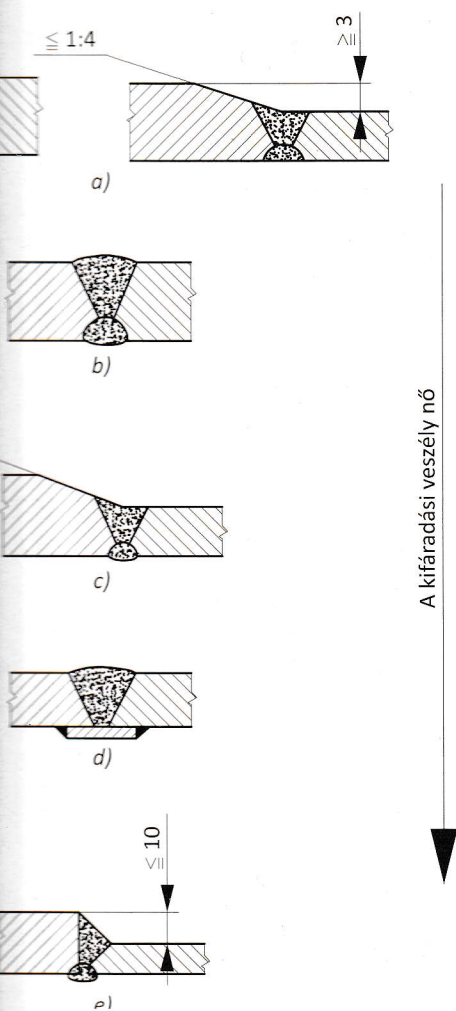


a szerkezeti elem ismétlődő igénybevételnek is ki van
 at döntően befolyásolja a kötés kialakítása, az esetleges
 adás szempontjából a legkedvezőbb a **16.6a ábrán** látha-
 na mindkét oldalon le van munkálva, vagy a vékonyabb
 tmenet $\leq 1:4$ -nél. A **16.6b ábrán** lévő varratkorona és
 lemunkálva, ez kedvezőtlenebb az előbbi esetről. Ennél
 ábra), vagy pl. alátétlemezes kötés (**16.6d ábra**) esetén
 A **16.6e** ábrán látható megoldás az erős bemetsző- (fe-
 em javasolt.



kötéskialakítás hatása a varrat kifaradására
 a- és gyökoldal; b) gyökutánhegesztett Y varrat;
 hezek kötése Y varrattal; d) maradó alátét V varrat;
 stagságú lemezek kötése 1/2 Y varrattal

16.12. Javító és felrakó hegesztés

A gépszerkezeti elemek gyakran erős *koptató hatásnak* vannak kitéve (p
 abrazív kopás, erózió, kavitáció, korrózió stb.), amely a gyors tönkremen
 hatja. A kopott felületek jól megválasztott eljárással, *javító hegesztéssel* vissz
 A *felrakó hegesztés* célja az, hogy a felületen az adott igénybevétel(ek)ne
 kemény (vagy egyéb, pl. korrózióálló) réteget vigyenek fel a szerkezeti el
 tamának növelése céljából. A **16.3. táblázat** áttekintést ad a javító, ille
 hegesztés elvéről.

Ábra	Hozag- anyag	Jellemző
	azonos	A felrakott réteg (A) tulajdonságai lényegében különböznek az alapanyagtól (A). A felrakott réteg (A) kén (F) nincs jelentősége.
	eltérő	A K réteg erősen ötvözött, kopásálló, ill. korrózióálló. Az alapanyag ötvöztelen vagy kis mértékben ötvözött. A felhígult övezet rideg, repedésveszélyes (acélknál részben vagy egészében martenzit képződés, a felhígulás minél kisebb legyen).
	eltérő	Az eltérő összetételű alapanyag (A) és felrakóanyag (B) közé igen szívós, nagy nyúlású, átalakulóképes párnaréteget (P) visznek fel (Ni vagy Ni-leghidrogén). A párnaréteg képes a hegesztési feszültségek leépíteni, és ezáltal a repedésveszélyt csökkenteni.

16.3. táblázat. Javító és felrakó hegesztés változatai

A szerkezeti elem meghibásodása (repedés, törés) esetén, pl. a drága forgácsolással készült alkatrészeknél, nagyméretű öntvényeknél, a hideg- és melegalakító szerszámacélokban, a hegesztéssel való javítás gazdaságos megoldás lehet. Az elektródagyártó cégek a javításhoz szükséges anyagokat nyújtják a felhasználónak az adott feladat megoldásához, a felrakóanyagot, méretétől, a felvivendő réteg vastagságától, előírt keménységtől, a felrakáskor figyelembe kell venni az egymástól jelentősen eltérő kémiai összetétel, a különböző hőfizikai tulajdonságokat, a repedési veszélyt stb. A javító felrakási feladattól függően lehet megválasztani a megfelelő felrakási eljárás, a hegesztési eljárások – technológiai adatoktól függően – eltérő mértékben különböznek az alapanyaggal. A **16.7. ábra** néhány eljárás alapanyaggal való felhígulását mutatja.