

TEHNOLOGIJA PRAHOV

- ◆ **Za tehnologijo prahov se odločamo, če:**
 - moramo izdelovati izdelke iz materialov, ki so med sabo netopni (grafit - Cu);
 - hočemo izdelovati izdelke z visoko poroznostjo (filtri, ležaji, ...);
 - želimo kovinski prah predelovati v masivnejše polizdelke, ne da bi ga talili (npr. kovine -Mo, W- z visokim tališčem);
 - želimo izdelovati izdelke kompliciranih oblik;

PROIZVODNE FAZE TEHNOLOGIJE PRAHOV

“metalurgija prahov”

- ◆ pridobivanje prahu;
- ◆ priprava prahu za prešanje - stiskanje;
- ◆ stiskanje mešanice prahu in dodatkov;
- ◆ toplotna obdelava stisnjencev - sintranje;
- ◆ dodatne obdelave po sintranju;

SLABOSTI TEHNOLOGIJE PRAHOV

- ◆ primerna le za velikoserijsko proizvodnjo;
- ◆ velikost izdelkov je **omejena**:
 - z maso (do 1 kg), zaradi cene;
 - s površino, zaradi potrebnih sil pri stiskanju;
 - z višino, zaradi enakomernosti gostote stisnjenca;

PODROČJA UPORABE

- ◆ filtri - poroznost 50 - 60%;
- ◆ drsni ležaji - poroznost ca 30%;
- ◆ torni materiali - značilnosti:
 - velik koeficient trenja;
 - temperaturna obstojnost;
 - dobra toplotna prevodnost;
 - majhna obraba;
- ◆ magneti (Fe in Si);
- ◆ električni kontakti;
- ◆ sintrane KT;

- 
- ◆ http://www.eurotech.com/revija_eurotech/eurotech_5_2004/pdf/Tehnologija_brizganja_prahov.pdf