

629.423:621.336.322:661.666«312»

1 " " (. . .).² 1, . . . 2.

Considered the main distinguishing features of the production of inserts by type of binder, the composition of the carbon compositions, processes for the preparation of molding powder and pressing. The proposed basic parameters of inserts that need to be standardized for the settlement of issues between producers and buyers.

Keywords: *production, pin insertions, tests, pin wire.*

()
 . . . , 35-40 0,9-1,2
 . . . , , , , . . . ,
 . . . , - 14692-78 (),
 . . . ,
 1.
 . . . , -
 : , -
 . . . , -
 2.
 . . . - « » -
 , -
 : , , „ () -
 , . . . « -
 » , - [1;
 2], 10 , - 2 .

[3; 4].

[5]
26132-84,

(
(= 900...1200 °)

(.1).

4668-75.

[6; 7].

[8],

[U 10828]

« » (.)

(1/ 1), 1,5-1,7.

1. ,

	(- , / 3)	, %	. ,
-	2,2 1,9-2,12	1 0,8	80-120 550

1,8-2,0.
1,25.

. 2

« » ,

2.

	27	43	1,60
« » -	35	60	1,71
« » - « »	31	36	1,16
(7%) -	34	13,5	0,40
:	23776-79	30x30x30	-
	« »;	: «	» (),
	(),	« » ()	.

.2

[9].

260x35

« »

(.2).

« »

« » : « » (-

), (), « » ().

-90 « - » : V - 10,5 / ,

-2 , - = 95. .3.

3.

« »

		, ·10 ¹² 3/ -
« » ()	50/200 - 0,43 100/230 - 0,43	1,62
()	50/75 - 0,17; 100/115 - 0,15; 150/168 - 0,19; 200/213 - 0,21	0,28
« » ()	50/90 - 0,17; 100/160 - 0,17 150/185 - 0,16; 200/230 - 0,23	0,64.
:		-

.3

« »

: , , -
 , , -
 , 9506.3-74. , -
 [10]. , -
 5 . 6% -803 , -
 (10/250/30), 20%, -
 , , -
 : -
 - , -
 ; -
 - ; -
 , -
 . -
 :
 1. , . / . . , -
 . : , 1976. – 192 .
 2. , . / . . ,
 - . : , 1974. – 208 .
 3. , . / . . . - : ,
 1990. – 336 .
 4. , . / . . , . .
 // : - :
 1991. – . 60-72.
 5. () 1790201.
 . - . 29.06.1993 .
 6. , . / . . , . . -
 [.]. // . - 1979. – 8. – . 67-70.
 7. , . / . . // . : -
 , 1966 . – . 344-353.
 8. , . // . - 1981. – 2. – . 131-134.
 9. . , ,
 / . . . - : - , 2001. – 250 .
 10. , . / . . // . :
 . - : , 1963. – . 168-178.
 24.09.2012 .
 , . . . , " " (.), . 066 3214722.
 . " " " " , . 096 4449854.