


## ТЕХНОЛОГИЯ за възстановяване на щемпели /БРИКЕЛ АД – Гълъбово/

**Внедряването на дадената технология ще позволи:**

- **значително да се намали себестойността на ремонта (време, труд и материали);**
- **да се ускори значително времето за ремонт чрез частично и цялостно елиминиране на процеса на шлайфане и използване на обработка чрез стружко отнемане;**
- **да се намали значително или да се елиминира необходимостта от нови заготовки (щемпели) чрез подобряване на технологията на наваряване и отстраняване на дефекти като микро пукнатини водещи до аварии;**
- **значително понижаване на износването и от там увеличение на срока на експлоатация на щемпела (без да е необходима подмяна): чрез повишаване на качеството/гладкостта на контактната повърхнината, подбиране на оптимална структурата на наварения метал и намалянето на отклоненията от геометричните размери след обработка и термообработка;**
- **да се постигне спазване на зададените допуски за серийната обработка по техническото задание /чертеж/ за профила на щемпела;**
- **постигане на по-добро качество на формата на брикета;**
- **възможност за изписване на фирмен знак или надписи в/у челото брикета, респективно върху челото на щемпела чрез не-скъпа механична обработка преди термообработка.**

#	ЕТАПИ
1.	<p><b>Модернизация на процес на наваряване и термообработка.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Подобряване на качеството на наварка и отстраняване на дефектите /пукнатини и пори/ чрез въвеждане на процес на ръчно електродъгово заваряване.</b></li> <li>- <b>Внедряване на технология за цветна дефектоскопия преди и след наваряване;</b></li> <li>- <b>Обучение на заварчиците (металографски изследвания на навареният слой /проби/, основа и зоната на термично влияние за постигане на оптимално качествено на наварката).</b></li> <li>- <b>Оптимизиране на процеса на наваряване с цел намаляване на дебелината на навареният слой;</b></li> <li>- <b>Оптимизиране на процеса на наваряване с цел намаляване на себестойността на вложените материали /2-3 пъти/;</b></li> <li>- <b>Внедряване на технология и избор на електроди с цел: намаляване на времето за обработка на навареният слой; намаляване на припуска за шлайфане или въобще елиминирането на процеса на шлайфане; извършване на предварителна механична обработка с режещ инструмент; последващо закаляване на слоя след обработката му /твърдост на слоя преди механична обработка – HRC 30-32; твърдост на слоя след закаляване HRC 56-60/</b></li> <li>- <b>Внедряване на технология за термообработка.</b></li> </ul>
	
2.	<p><b>Обработка на прави лица на щемпел (фрезование).</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Внедряване на технология за механична обработка на навареният слой по зададени размери</b></li> </ul>



Модернизация, комплексен ремонт и поддръжка на индустриална техника. Инфраструктурно строителство и мениджмънт.  
Комплексно строителство на железопътна инфраструктура, поддръжка на специализирана механизация и по движен състав.

e-mail: web@remtechnology.eu  
web: www.remtechnology.eu

Fax: +359(52)319990 phone: +359 (52)319980 mobile: +359(888)204989  
+359 (52)319990 +359(888)265877

	 <p style="text-align: right; color: yellow;">2001/03/24</p>	<p><i>и допуски /техническо задание/ с режещ инструмент;</i></p> <p><i>- Конструирание, изработка и внедряване на приспособление за обработка в промишлени условия при зададена производителност (брой щемпели за ден/месеца).</i></p>
<p>3.</p>	<p><i>Обработка на закръгления на щемпел (струговане).</i></p> <p><i>- Изработка и внедряване на технология за механична обработка на навареният слой по зададени размери и допуски /техническо задание/ с режещ инструмент;</i></p> <p><i>- Конструирание, изработка и внедряване на приспособление за обработка в промишлени условия при зададена производителност (брой щемпели за ден/месеца).</i></p>	 <p style="text-align: right; color: yellow;">2004/07/02</p>
<p>4.</p>	<p><i>Оптимизация на процеса на износване на щемпела.</i></p> <p><i>- Извършване на експериментални и теоретични изследвания с цел повишаване на износоустойчивостта на навареният слой върху щемпела при фиксирано износване на водачите;</i></p> <p><i>- Подбор на различни видове електроди за наваряване по химичен състав на слоя;</i></p> <p><i>- Определяне на оптимален режим на термообработка;</i></p> <p><i>- Определяне на оптимален избор за твърдост на слоя при максимална износоустойчивост и др.</i></p>	