



## ТЕХНОЛОГИЯ /Предложение/ за възстановяване на пукнат зъбен венец на топкова мелница МШЦ 4,5х6,0.

**REMTECHSTROY Group предлага: По разработена, практически тествана и внедрена технология да бъде извършена заварка на пукнат зъбен венец Ст 35Л от топкова мелница, на място, при монтирано положение върху барабан.**



Технологията на ремонта е чрез метод на електродъгово заваряване на проходни пукнатини, възстановяване с наварка и заварка на пукнатините в зъбите на зъбен венец (в зоната на пукнатината, дебелината на венета е 130 мм).

Заваряването се извършва с предварителна и последваща термична обработка. За сваляне на заваръчните напрежения ще се използват специализирани методи за ограничаване и премахване на напреженията в зоната на шевове.

- **Заварката на зъбният венец, ще се извърши при монтирано положение върху барабана на мелницата, с цел контрол и ограничаване на деформациите на зъбният венец. Допуските за радиалният бой и елиптичност на зъбният венец, ще се контролира през целият процес на ремонт и възстановяване.**
- **Технологията позволява напълно възстановяване на профила на зъбите след заварка на пукнатините.**
- **Има възможност за частично или цялостно възстановяване на отчупени зъби. Твърдостта на повърхностния слой е по избор на възложителя от 30-43 HRC.**
- **Чрез специално приспособление /фирмено ноу-хау/ се извършва зъбо шлайфане на зъбния профил спрямо неговия модул, геометрия и допуски на място.**



**ГАРАНЦИЯТА ПО РЕМОНТА: 2 /ДВЕ/ КАЛЕНДАРНИ ГОДИНИ.**

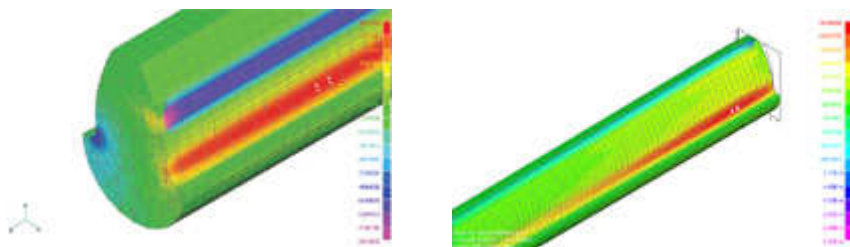


Модернизация, комплексен ремонт и поддръжка на индустриална техника. Инфраструктурно строителство и мениджмънт.  
Комплексно строителство на железопътна инфраструктура, поддръжка на специализирана механизация и по движен състав.

e-mail: [web@remtechnology.eu](mailto:web@remtechnology.eu)  
web: [www.remtechnology.eu](http://www.remtechnology.eu)

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

- Възстановеният зъб превъзхожда (по износоустойчивост, повърхностна твърдост, жилавост и устойчивост към образуване на пукнатини) значително подобни зъби получени по технология чрез леене, зъбонаряждане и термообработка.
- Моторесурса на възстановени като цяло зъби, по посочената технология е от 2-4 пъти по-голям спрямо оригиналните получени чрез леене, зъбонаряждане и термообработка.
- Всеки зъб се проверява с контролен шаблон, като отклонението на обработения зъб е в допуските до  $\pm 0.05\text{mm}$ . Задължително преди започване на ремонта се прави програмно - разчет и проверка за допустимо натоварване на зъба спрямо получения практически профил на зъба след шлайфане.



Дадената технология е практически приложена и изпитана успешно при възстановяване на зъбни напорни колела от карьерни багери ЕКГ-5А;8И на Девня Варовик – с.Чернево, кариера Кремиковци и др.

Подобна технология е използвана при възстановяване на цяло на износени зъбните венци с пукнатини на мелница за каолин на Каолин АД – гр.Сеново.

#### Документи издавани след ремонта:

1. Протокол за анализ на материала от сертифицирана лаборатория;
2. Пред ремонтен протокол за извършена цветна и ултразвукова дефектоскопия за наличие на пукнатини
3. След ремонтен протокол за извършена цветна и ултразвукова дефектоскопия на направените заварки.
4. Пред ремонтен и след ремонтен протокол за проверка на допуски по размери и гранични отклонения на зъбният венец.
5. Протокол за обработка и измерване в профил на възстановените след заварка и шлайф зъби.
6. Гаранционен протокол.
7. Протокол за 48 часово изпитание.