

## Применение технологий и материалов для ремонта оборудования кузнечно-прессового производства – опорный стол механического пресса усилием 12 000 тонн – ОАО КАМАЗ

В соответствии с техническим заданием Кузнечно-прессового производства ОАО КАМАЗ совместно с ОАО Надёжность Плюс была разработана технология и выполнен ремонт опорного стола механического прессаковки передней балки грузовика – общий вид оборудования показан на рисунке, стрелкой показано расположение трещины.



Рис.1 Общий вид ковочного пресса.

В процессе длительной эксплуатации (35 лет) на опорном столе появилась горизонтальная трещина глубиной до 150 мм и длиной более 2000 мм. Примерное расположение трещины показано схематично на чертеже. Детальное обследование показало, что трещина не сквозная.

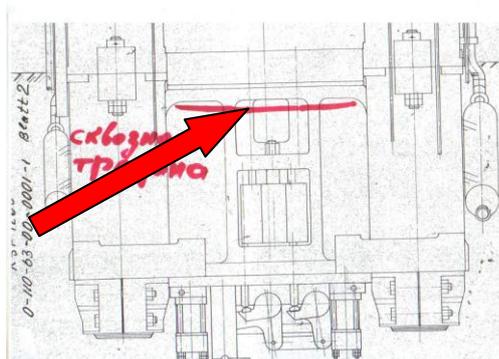


Рис.2 Трещина опорного стола

# Sabaros

Специалисты ЗАО «Фирма ТАС» - представительство Sabaros S.A. Швейцария разработали технологию ремонтной сварки и предложили специальную порошковую сварочную проволоку типа Сабарос Г 125. Её применение позволило ограничиться при ремонте местным предварительным подогревом и исключить термообработку детали после сварки.

Все сварочные работы были выполнены персоналом ОАО Надёжность Плюс при авторском надзоре специалистов ЗАО «Фирма ТАС».

Разделка трещины выполнялась воздушно угольной строжкой с последующей зачисткой науглероженного поверхностного слоя абразивным инструментом.



Заполнение разделки проводилось методом полуавтоматической сварки в среде защитного газа порошковой проволокой типа Сабарос Г 125 диаметром 1.2 мм.



# Sabaros

После начала работы по сварке были обнаружены дополнительные трещины в районе технологических отверстий, которые также были разделаны и заварены.



Работа принята заказчиком, обсуждается дальнейший план ремонтов кузнечного оборудования, находящегося в эксплуатации длительное время.