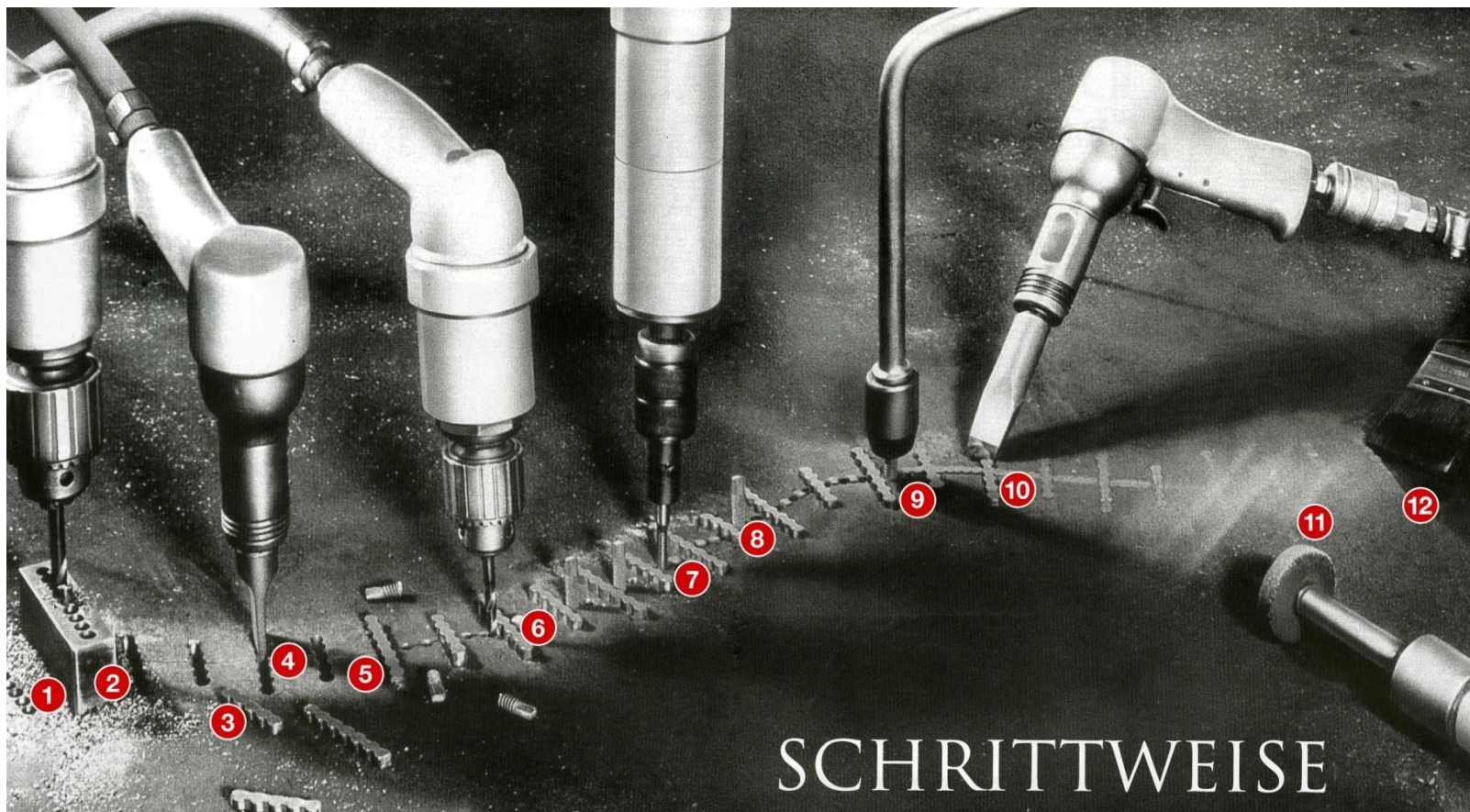
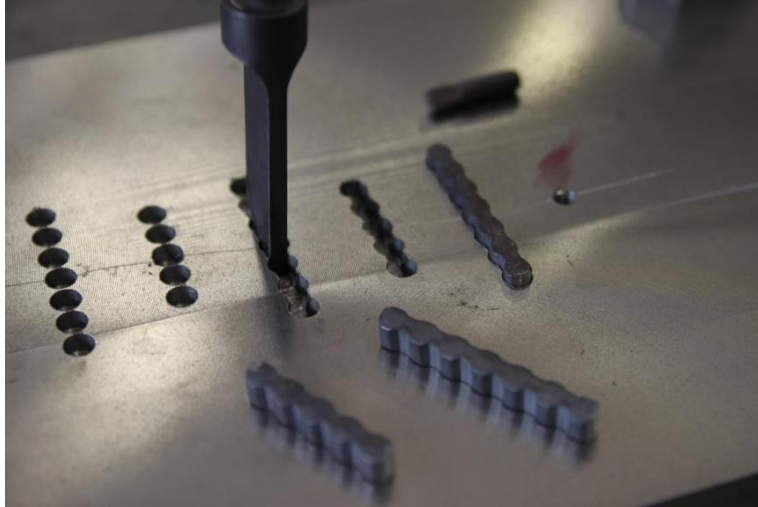


Метод «Металлок» в этапах

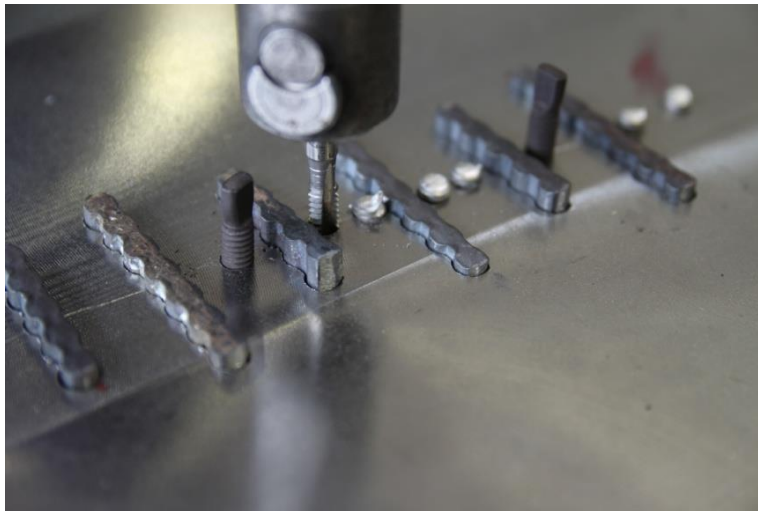


С помощью шаблона
просверливаются отверстия до
глубины окончания трещины
перпендикулярно к трещине.



Отверстия объединяются с
помощью пневматического
зубила и выравниваются под
размер замочных вставок.
Отдельные вставки вбиваются в
отверстия друг за другом до
состояния кинематического
замыкания.

Вдоль трещины
просверливаются резьбовые
отверстия и закрываются
специальными резьбовыми
штифтами.



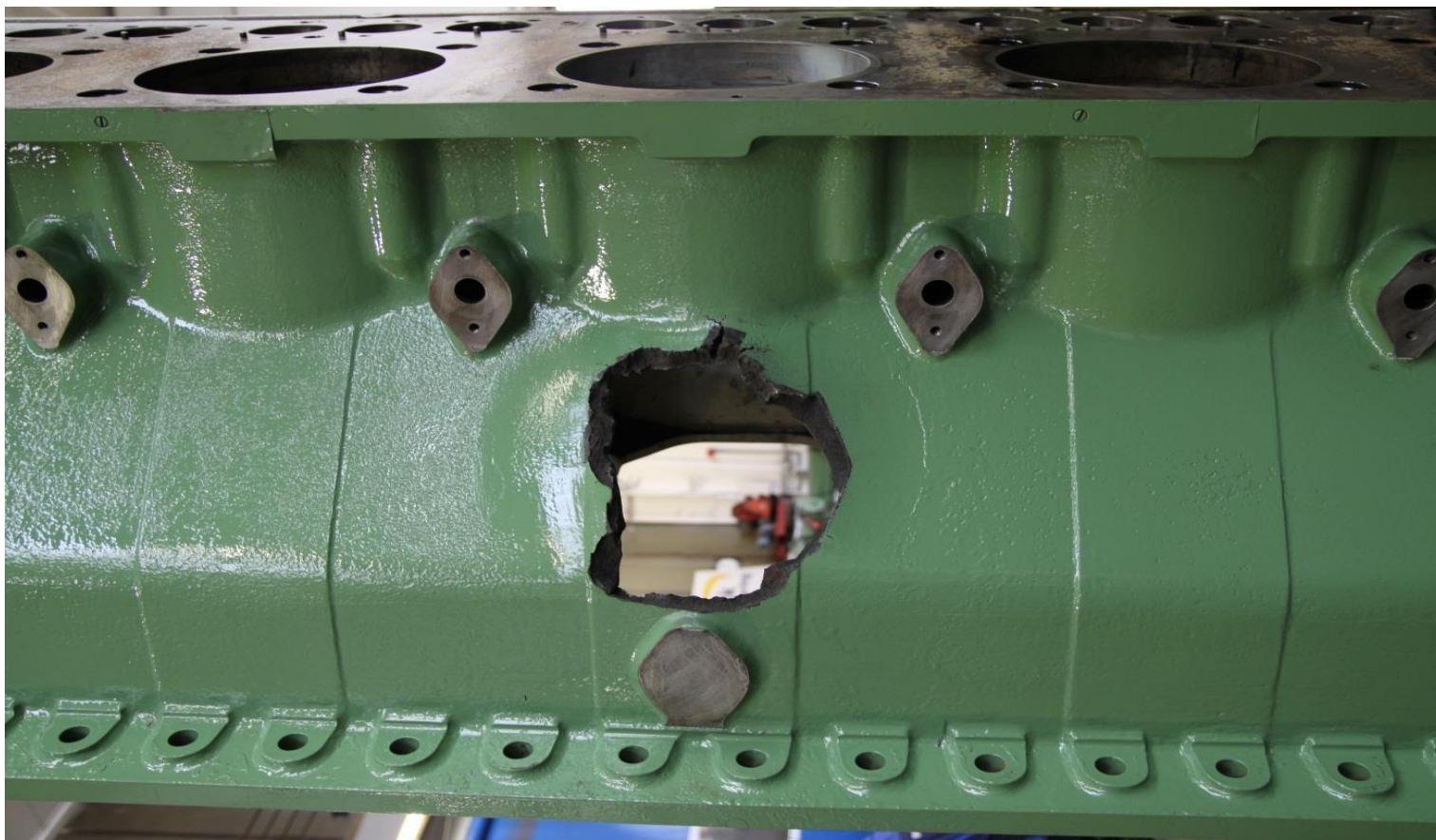
В итоге мы получаем
герметичное соединение.
Отливка снова становится
жесткой.

Резьбовые штифты
вкручиваются до конца
резьбы. Остатки штифтов
и вставок удаляются
зубилом.



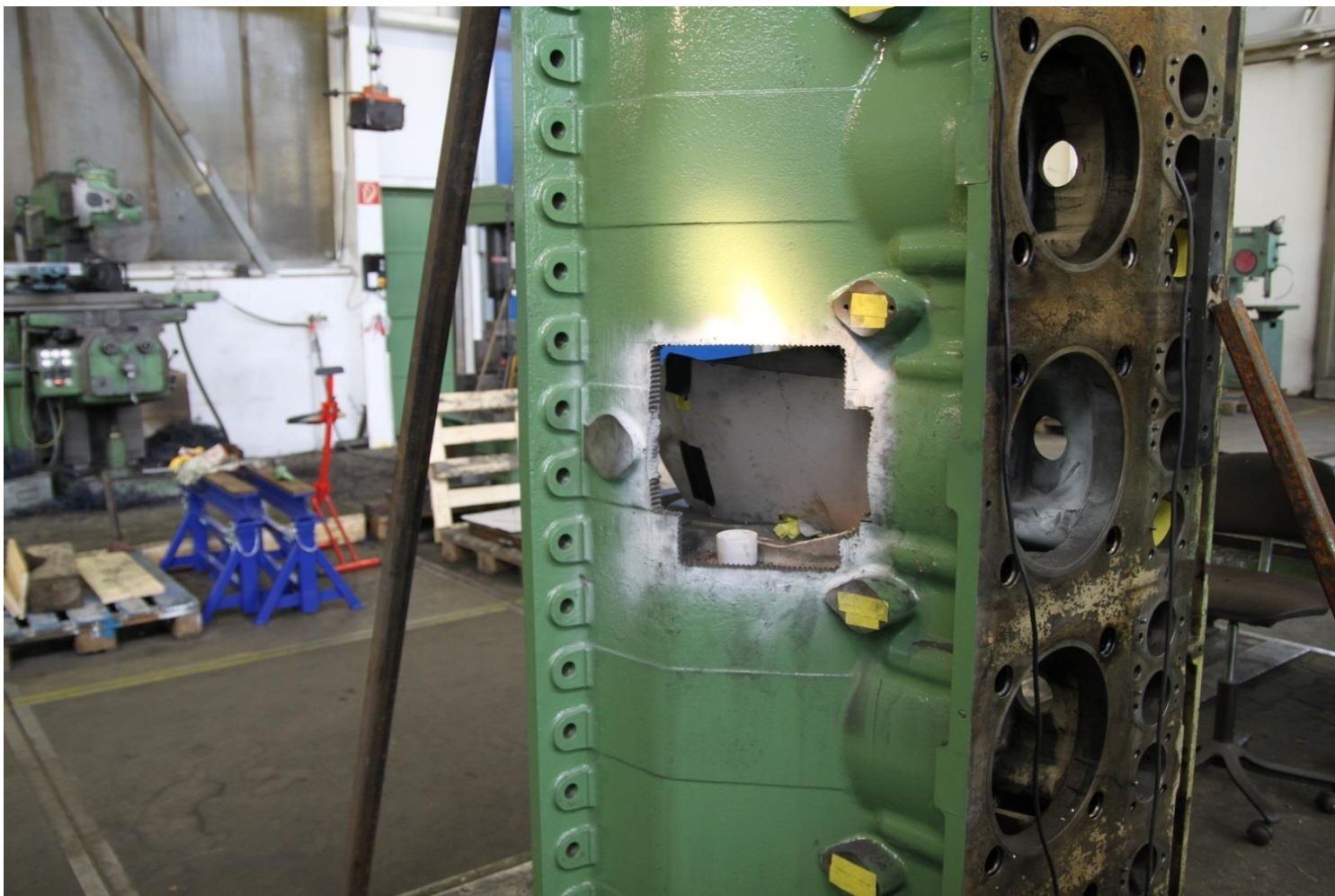
В завершении производится
шлифовка места ремонта.

Ремонт методом «Металлок» Блока двигателя типа SLK 8VD 29/24 AL2





Дефектоскопия пробоины и трещин вокруг



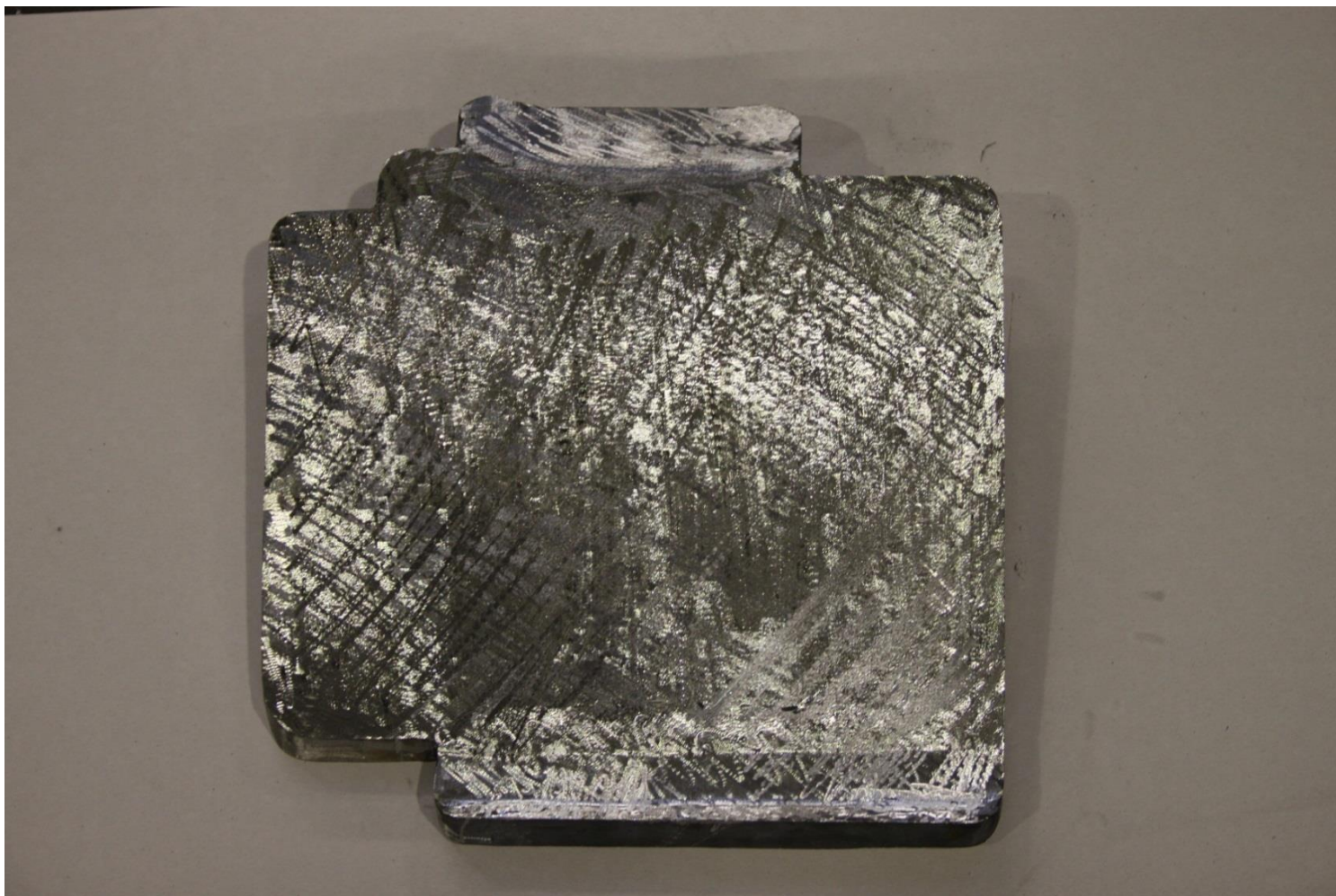
Вырезанное поврежденное место



Шлифовка вырезанных стыковых мест для получения необходимого контура.



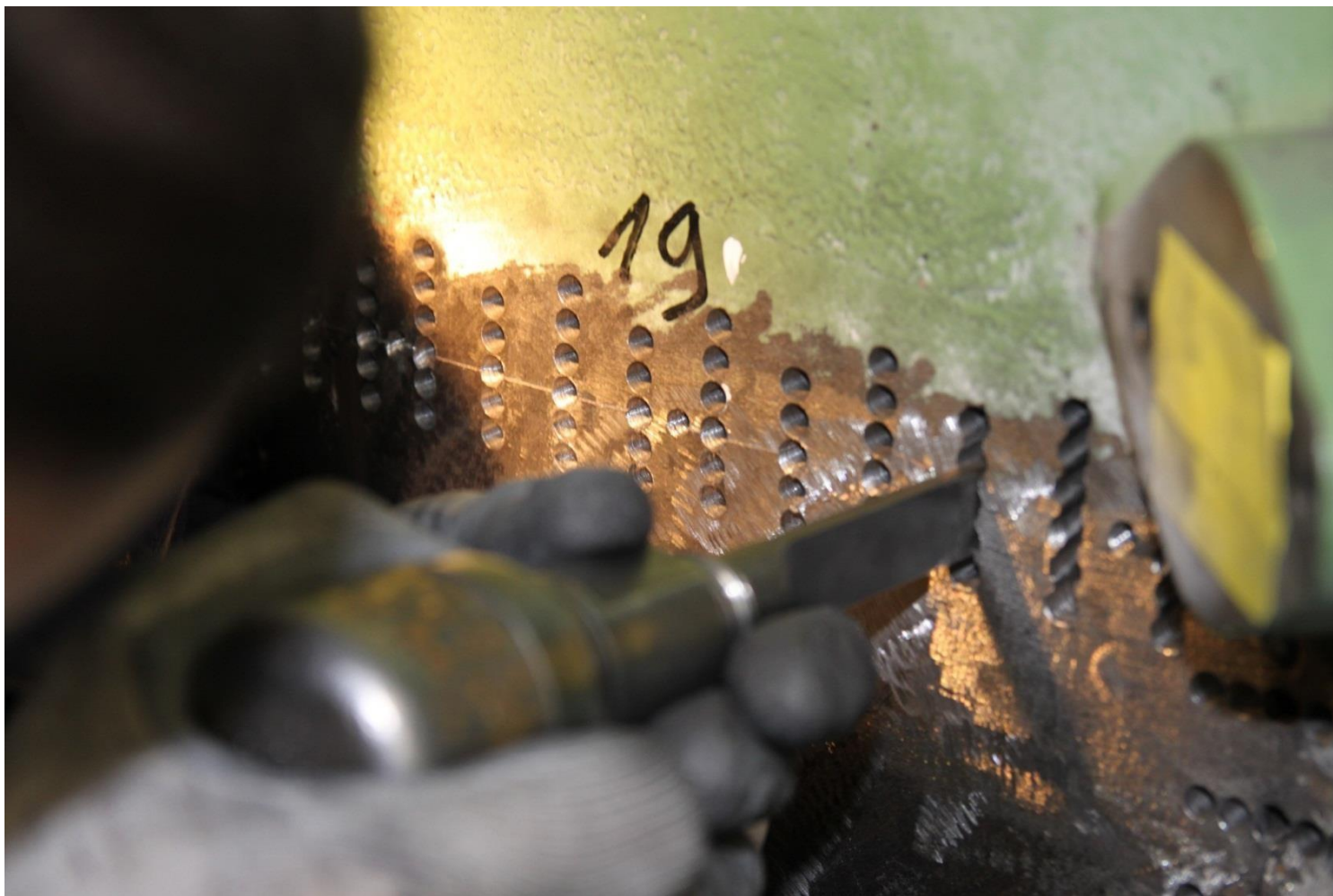
Изготовление шаблона для изготовления вставки



Изготовление вставки – готово к применению



Высверливание отверстий с помощью пневмодрели и шаблона для карманов замочных вставок





Вбиваем вставки с помощью пневмомолотка



Закручиваем резьбовыми штифтами отверстия
вдоль зоны соединения

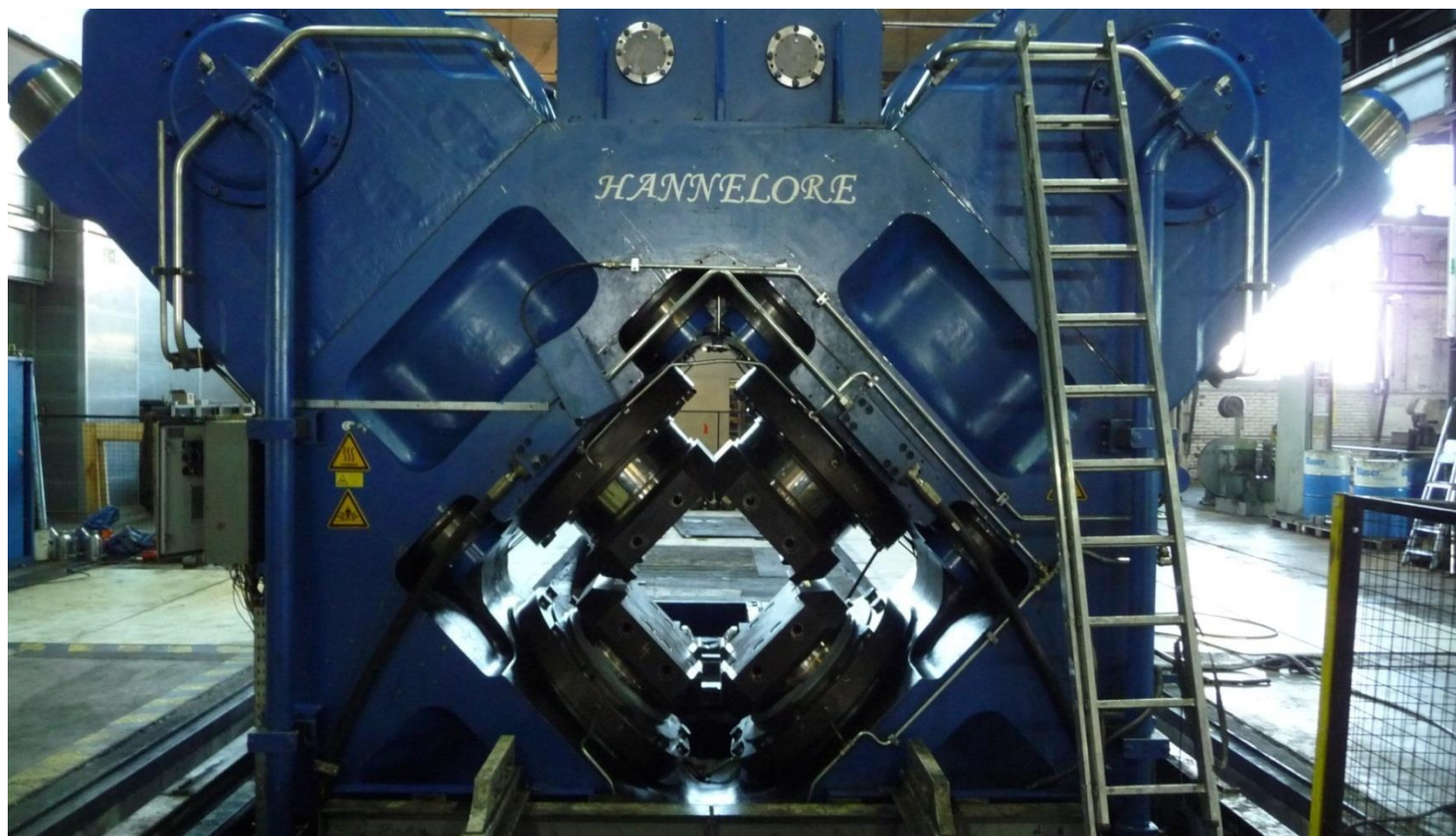


Готовый ремонт после установки вставок и штифтов



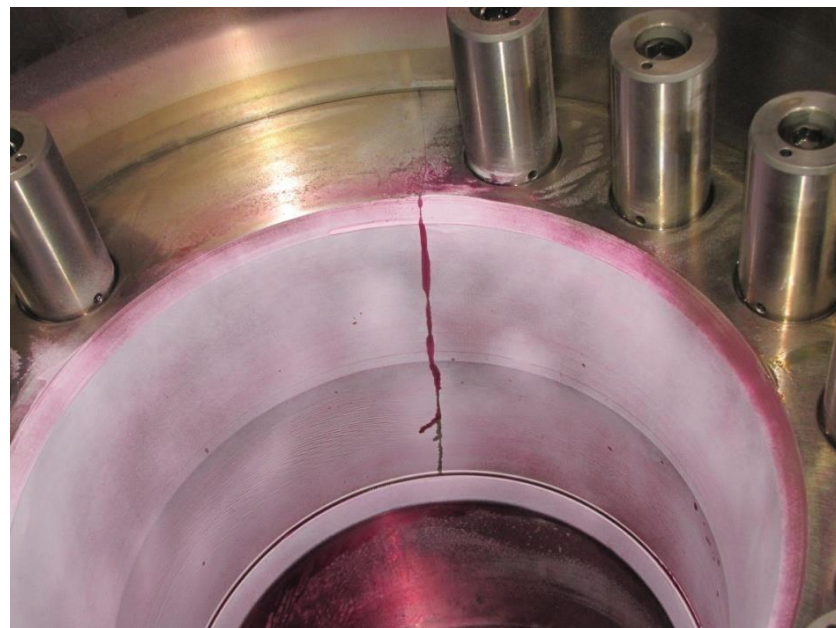
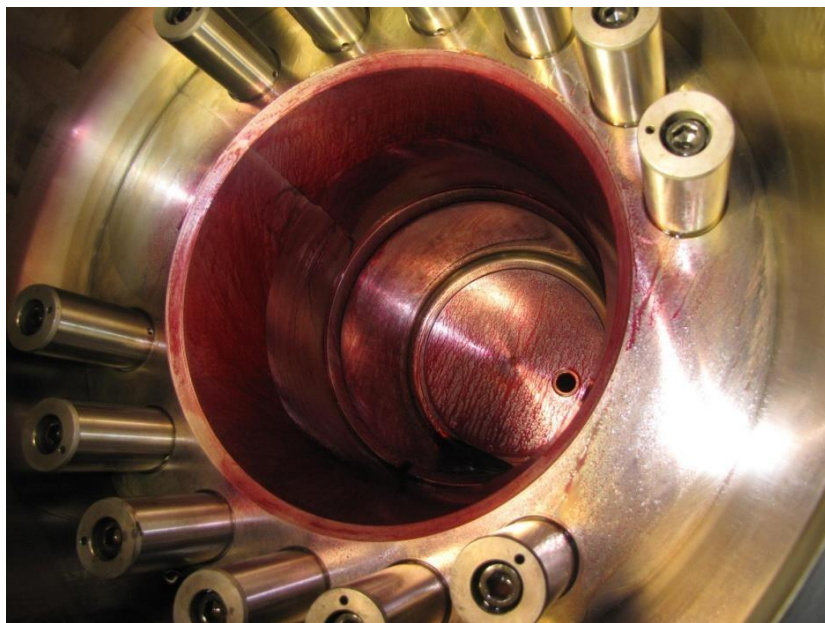
Законченный ремонт

Ремонт методом Металок-Мастерлок на ковочном прессе

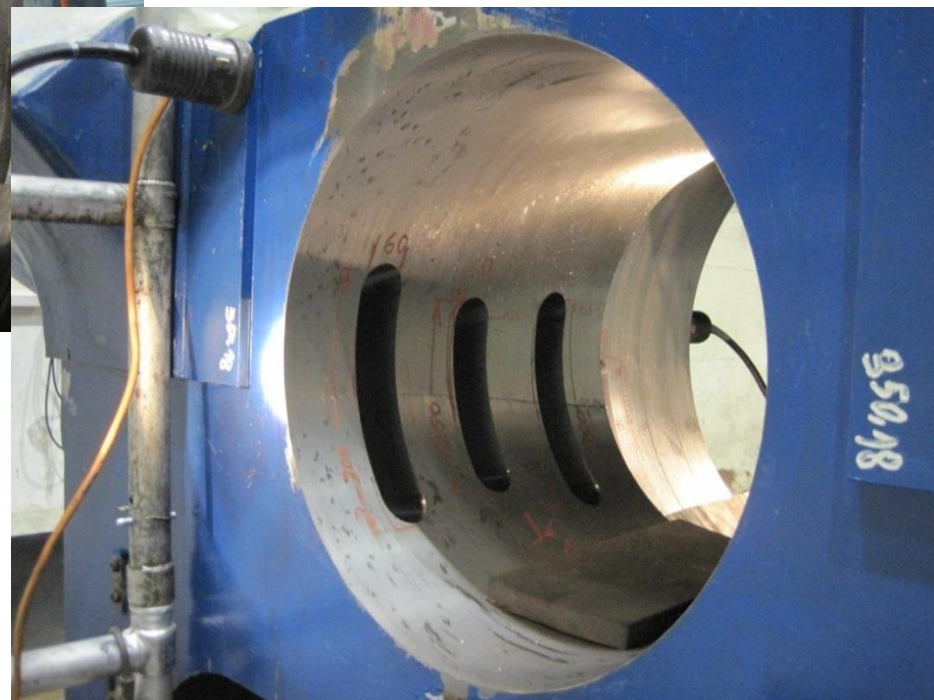




Трещина в цилиндре



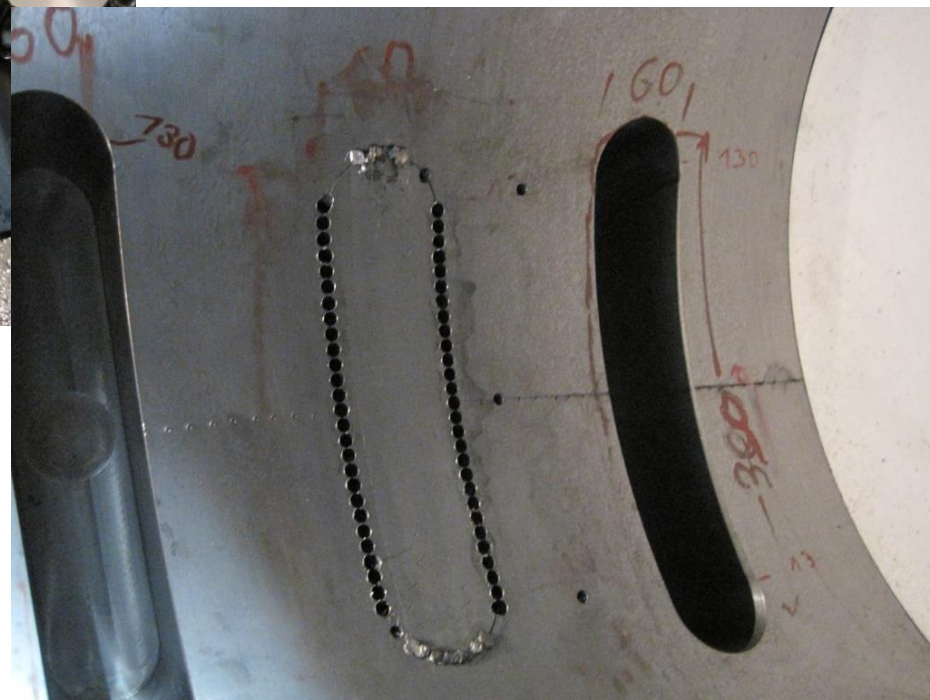
Трещина в цилиндре после дефектоскопии



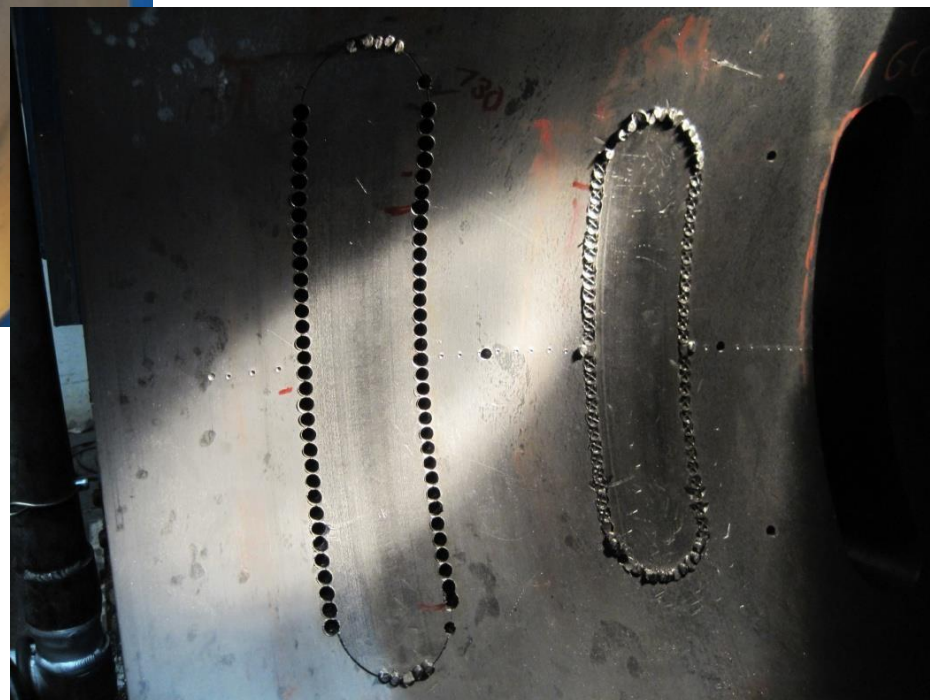
Вырезка посадочных мест под Мастерлоки



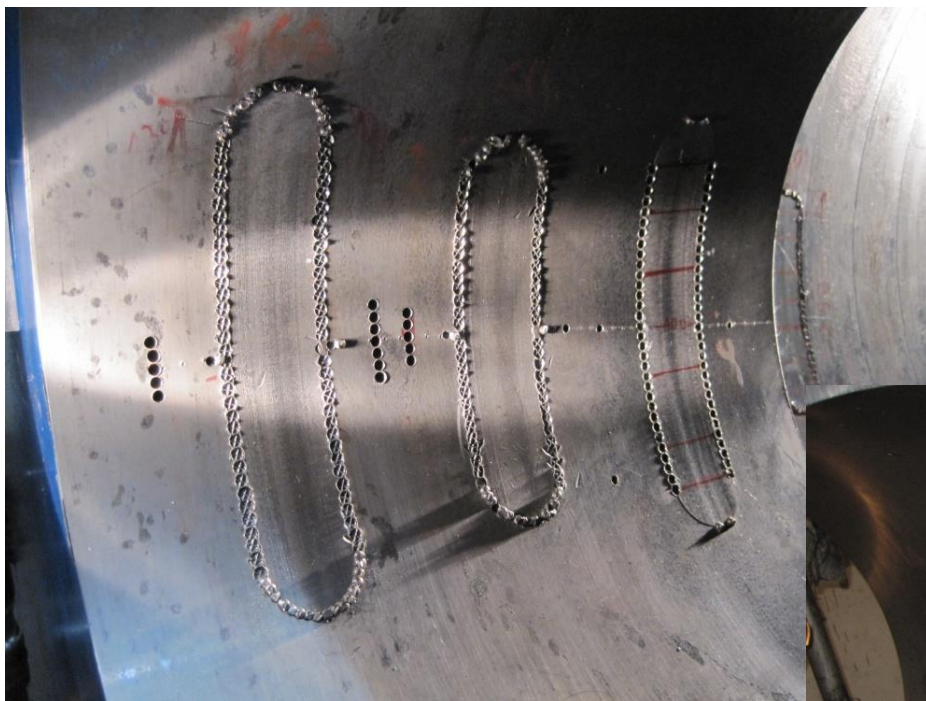
Изготовление Мастерлоков



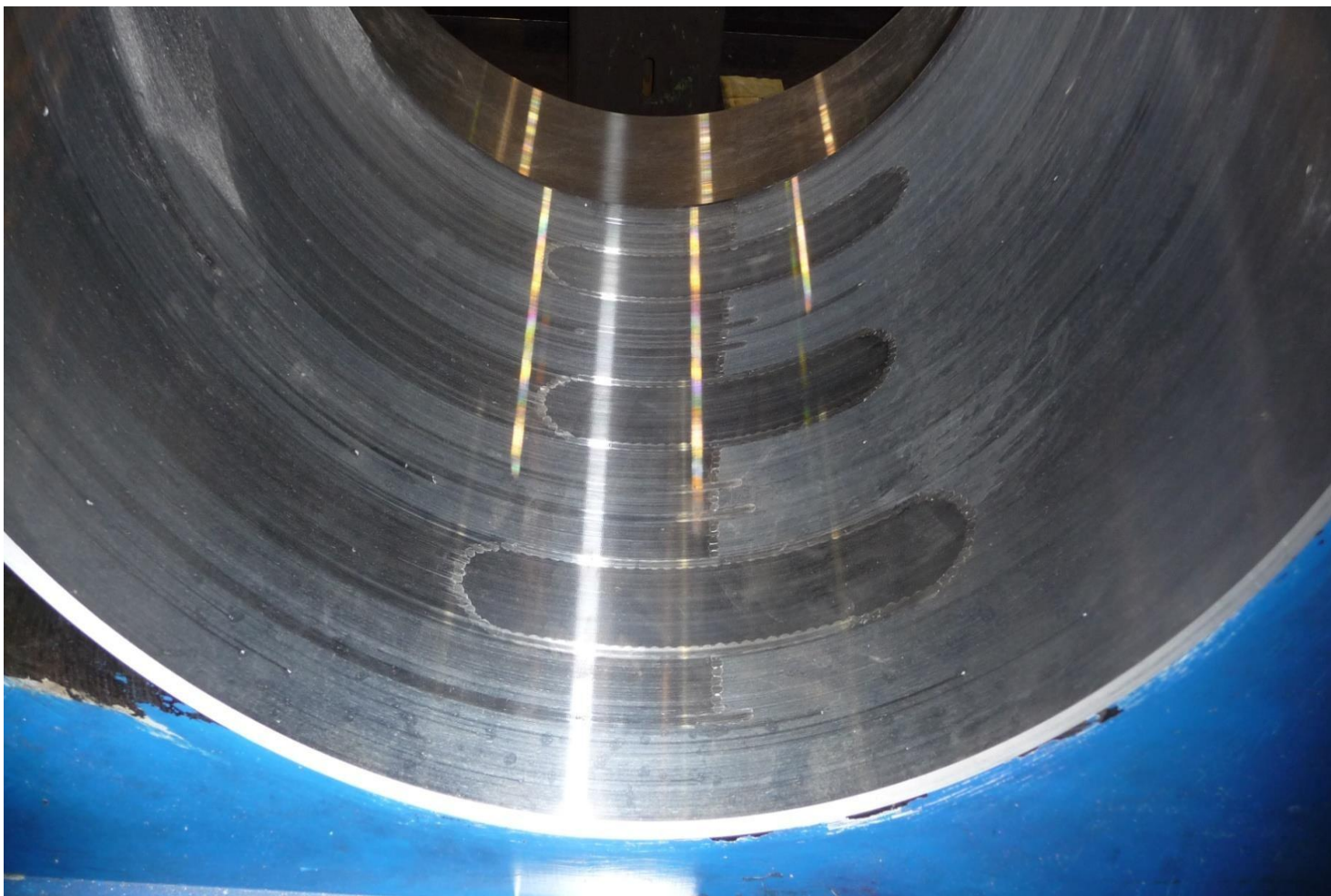
Рассверловка Мастерлока для его дальнейшего закрепления



Закрепление Мастерлока



Закреплённые Мастерлоки и готовый ремонт Мастерлок.



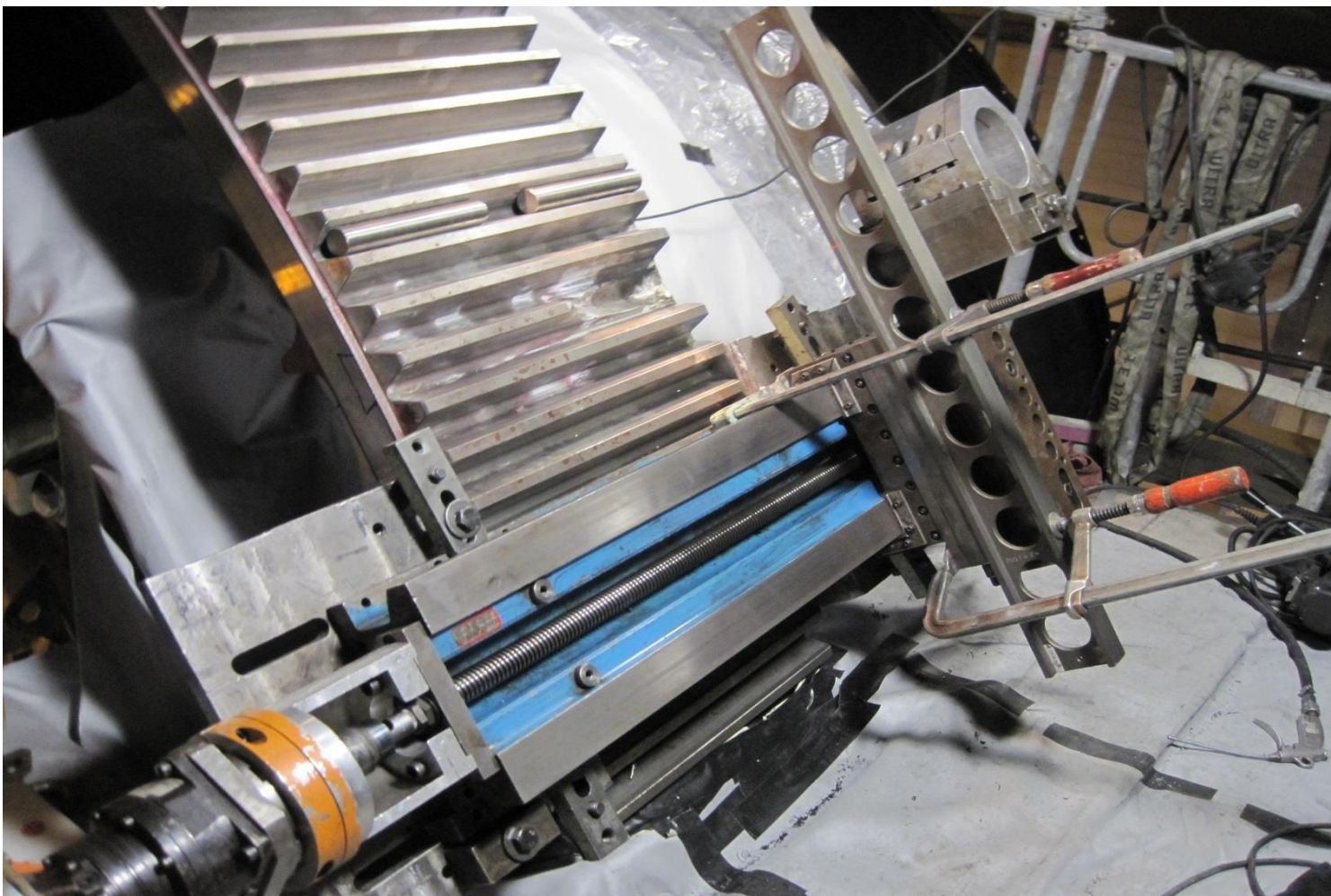
Вид после мехобработки

Ремонт зубчатого колеса у ротационной печи

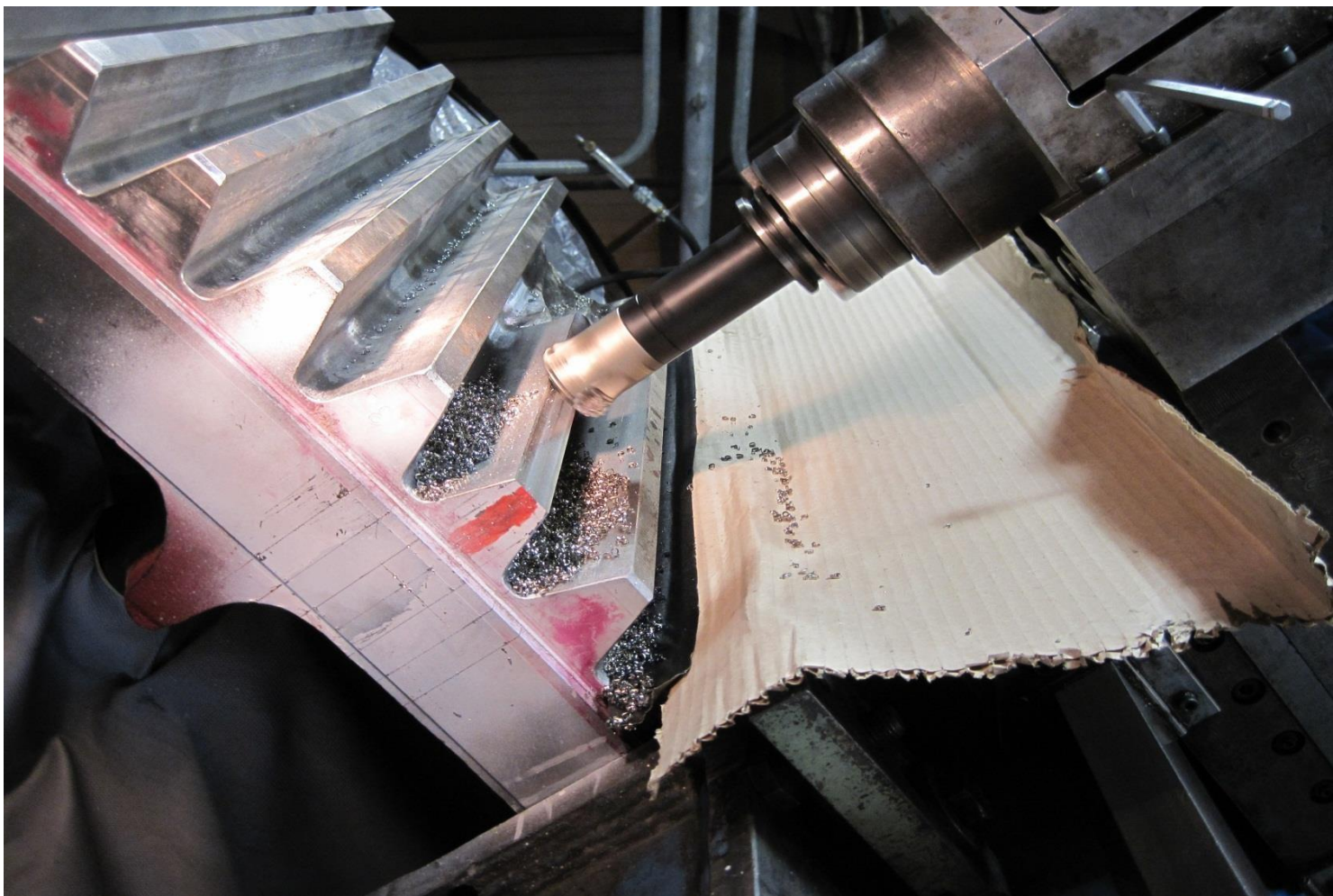




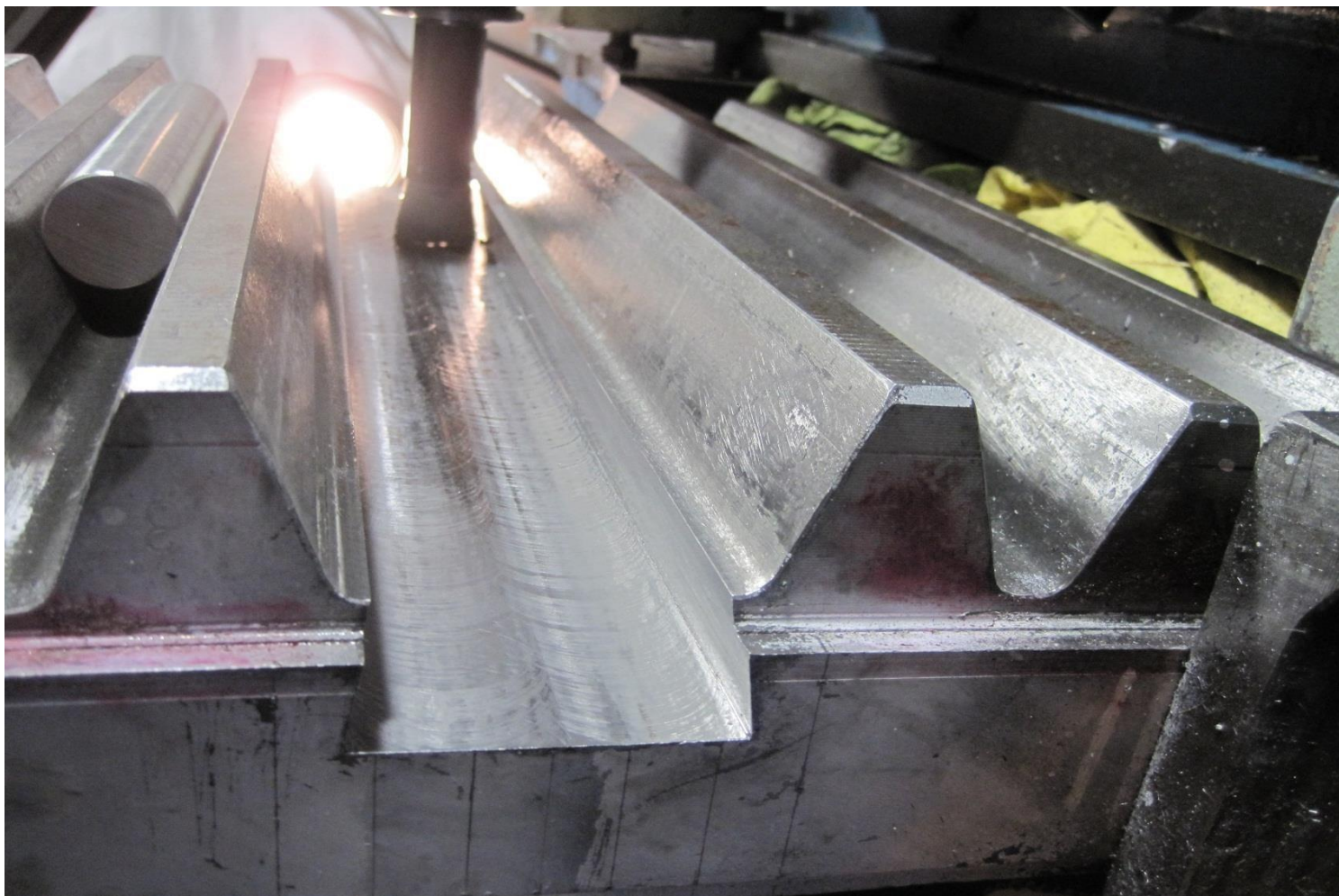
Вырванный сегмент зуба



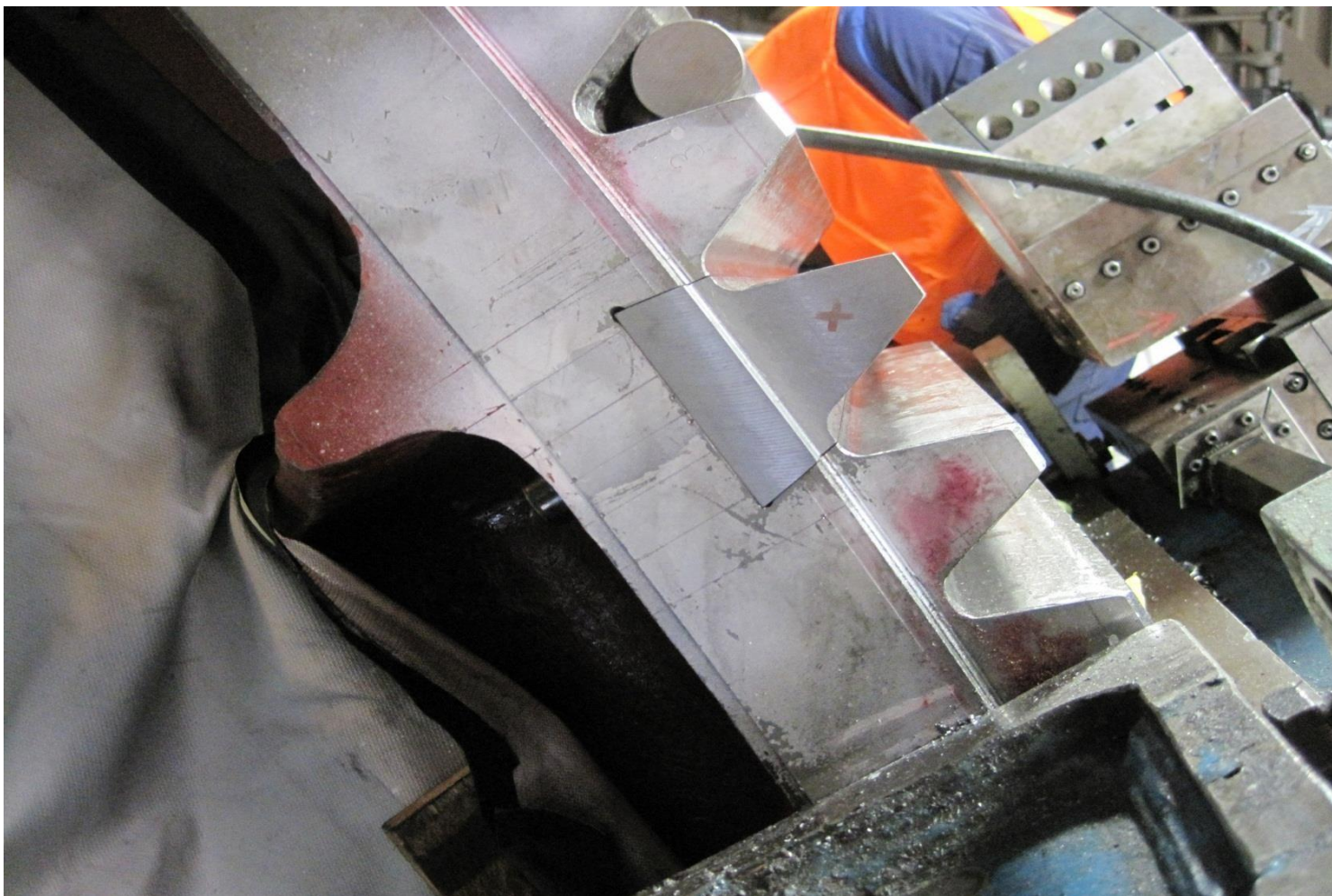
Установка мобильного фрезерного станка



Вырезка сломанного зуба



Выработан «ласточкин хвост»



Установка нового зуба

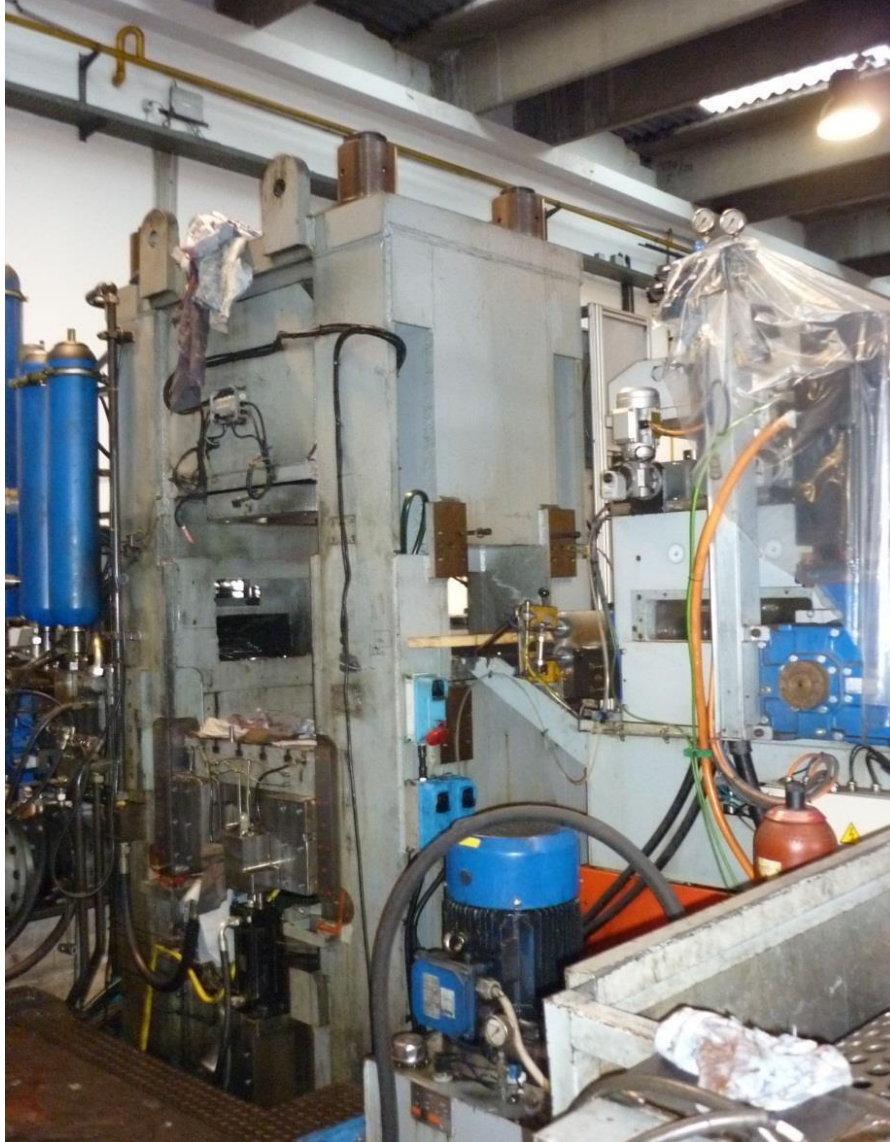


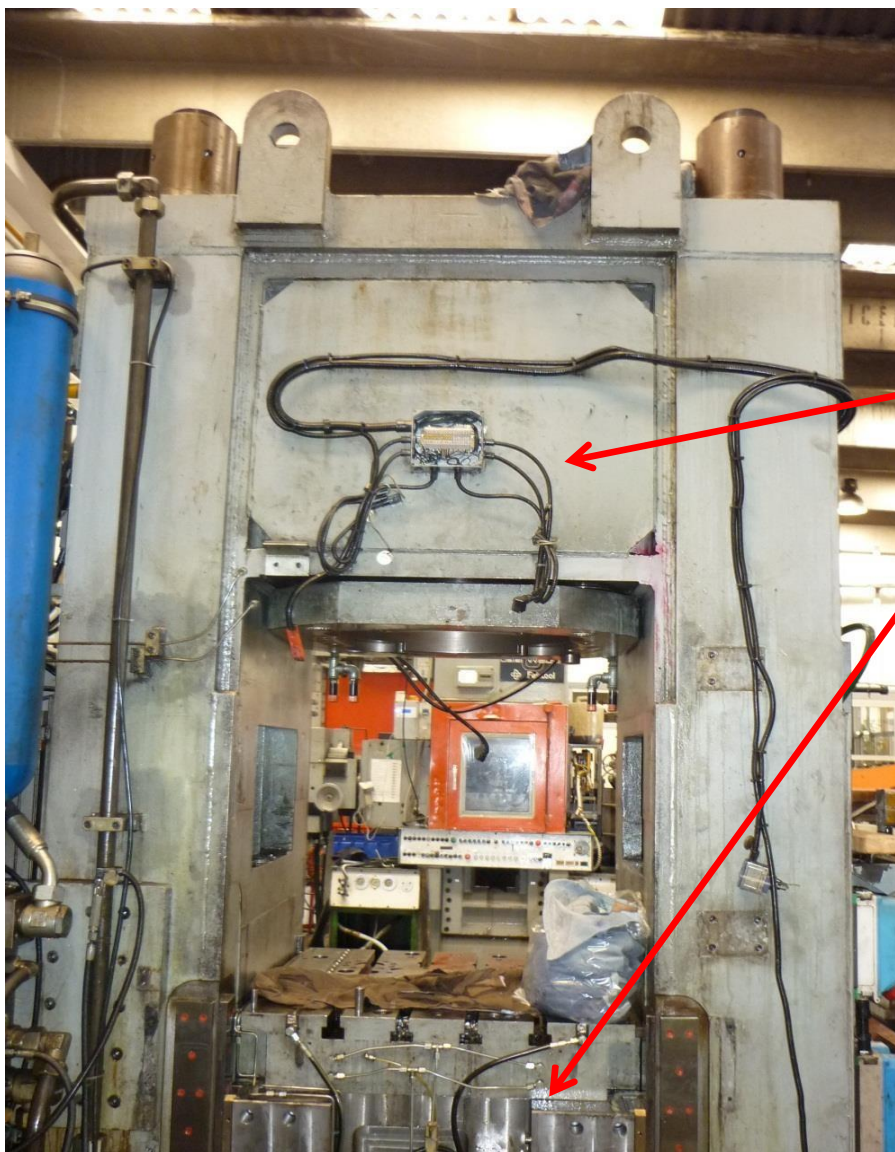
Крепление зуба методом «Металок»



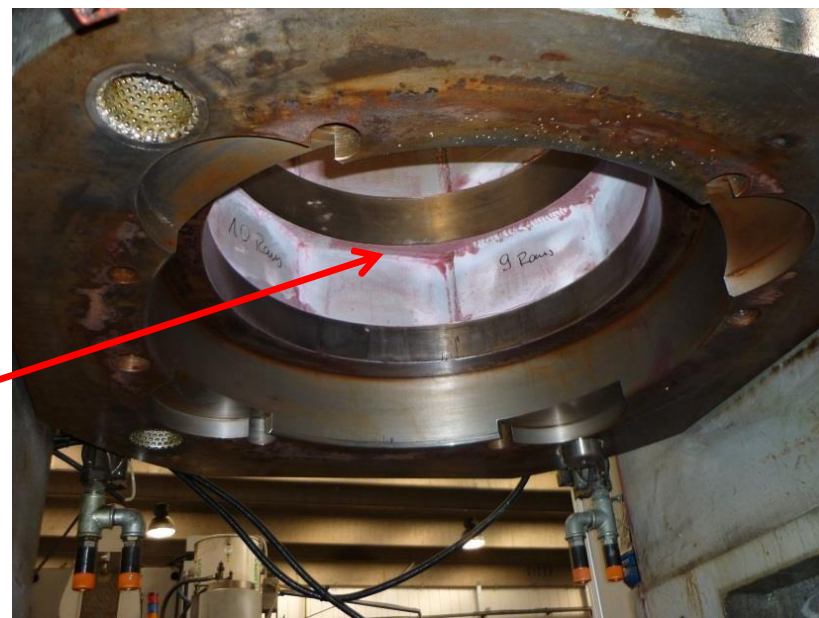
Законченный ремонт

Сварочный ремонт на прессе 630 т.

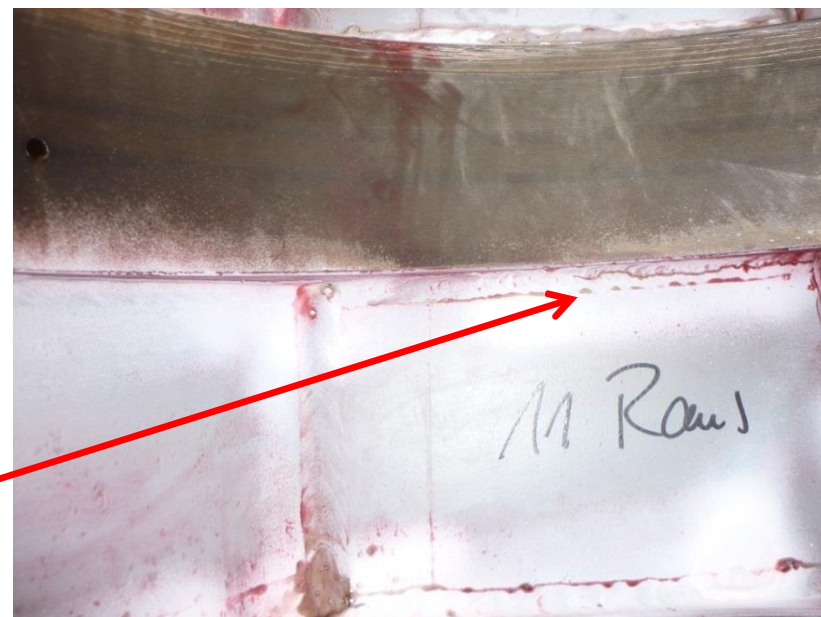
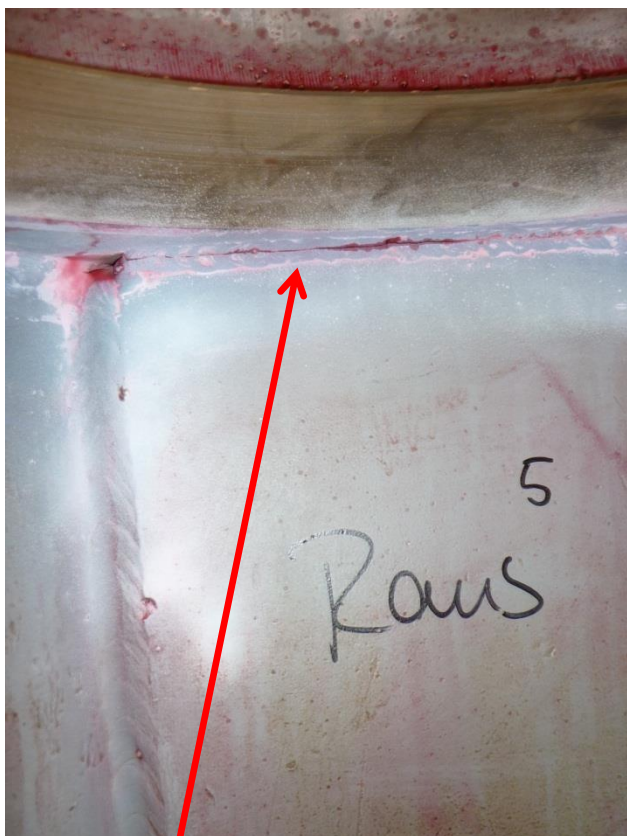




Трещины на уровне
траверсы и под столом
(снаружи)



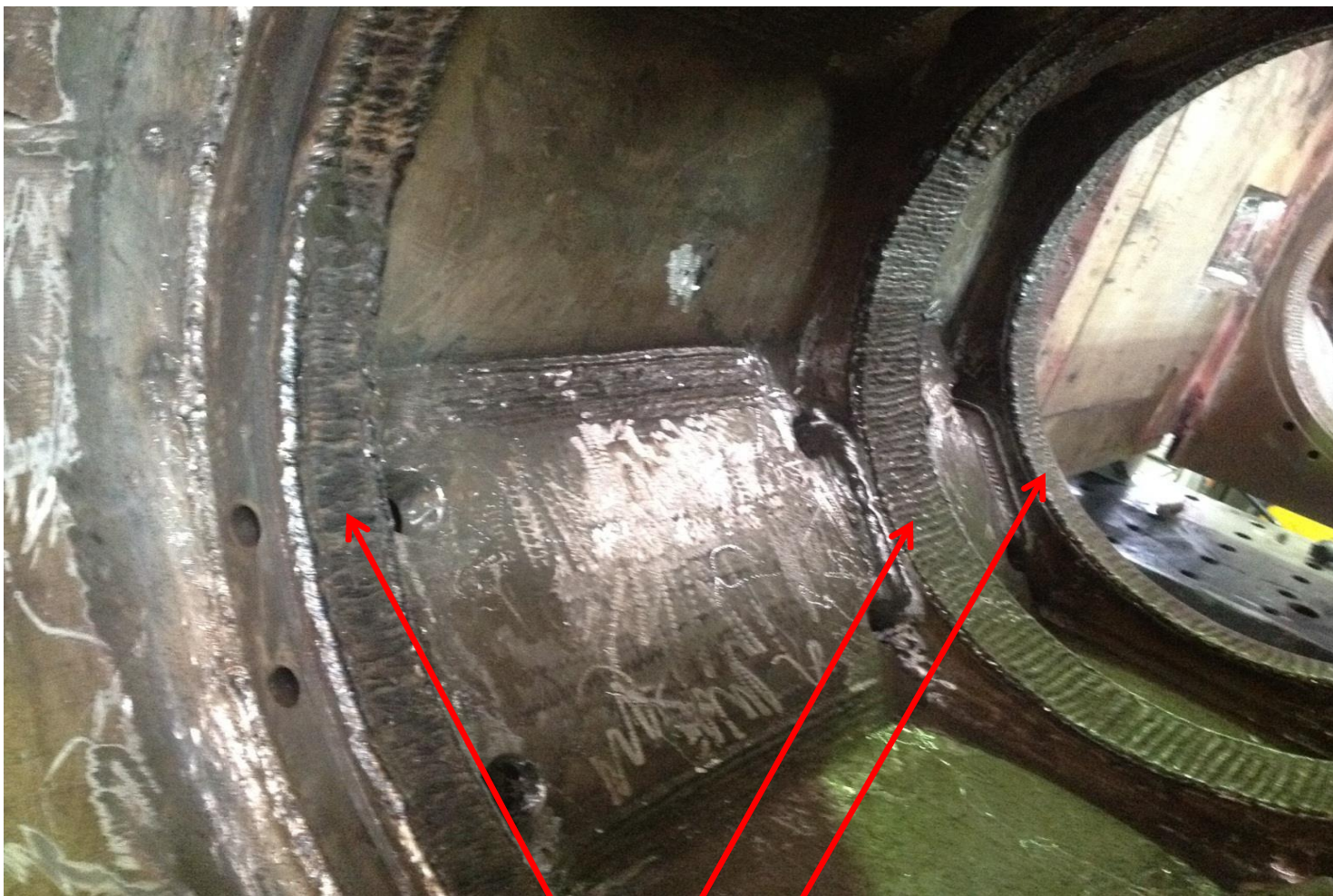
Трещины изнутри



Другие трещины

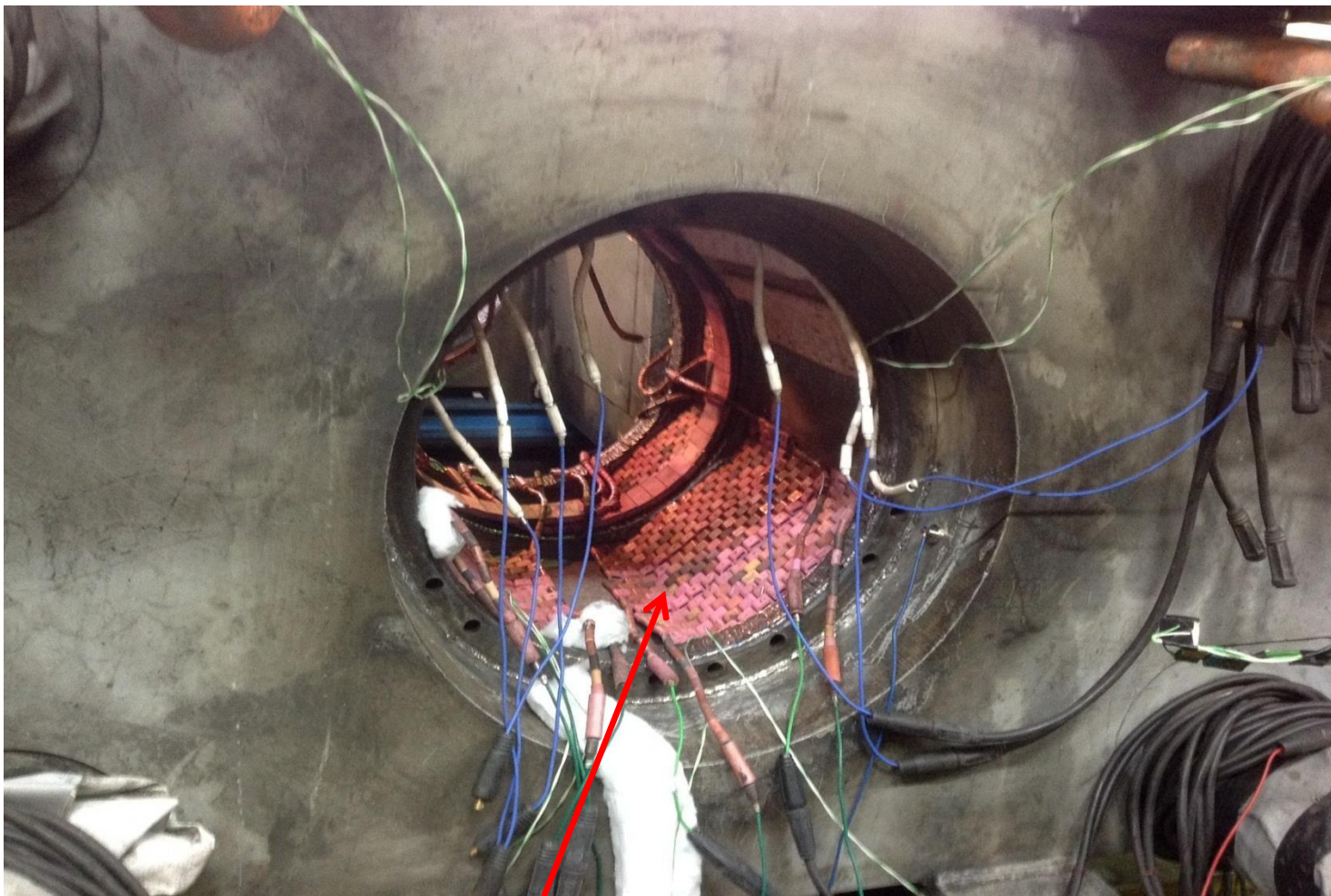


Новые приваренные армирующие элементы



Наплавка направляющих цилиндра





Установка мобильного отпуща для снятия напряжения





Отпуск сварных зон

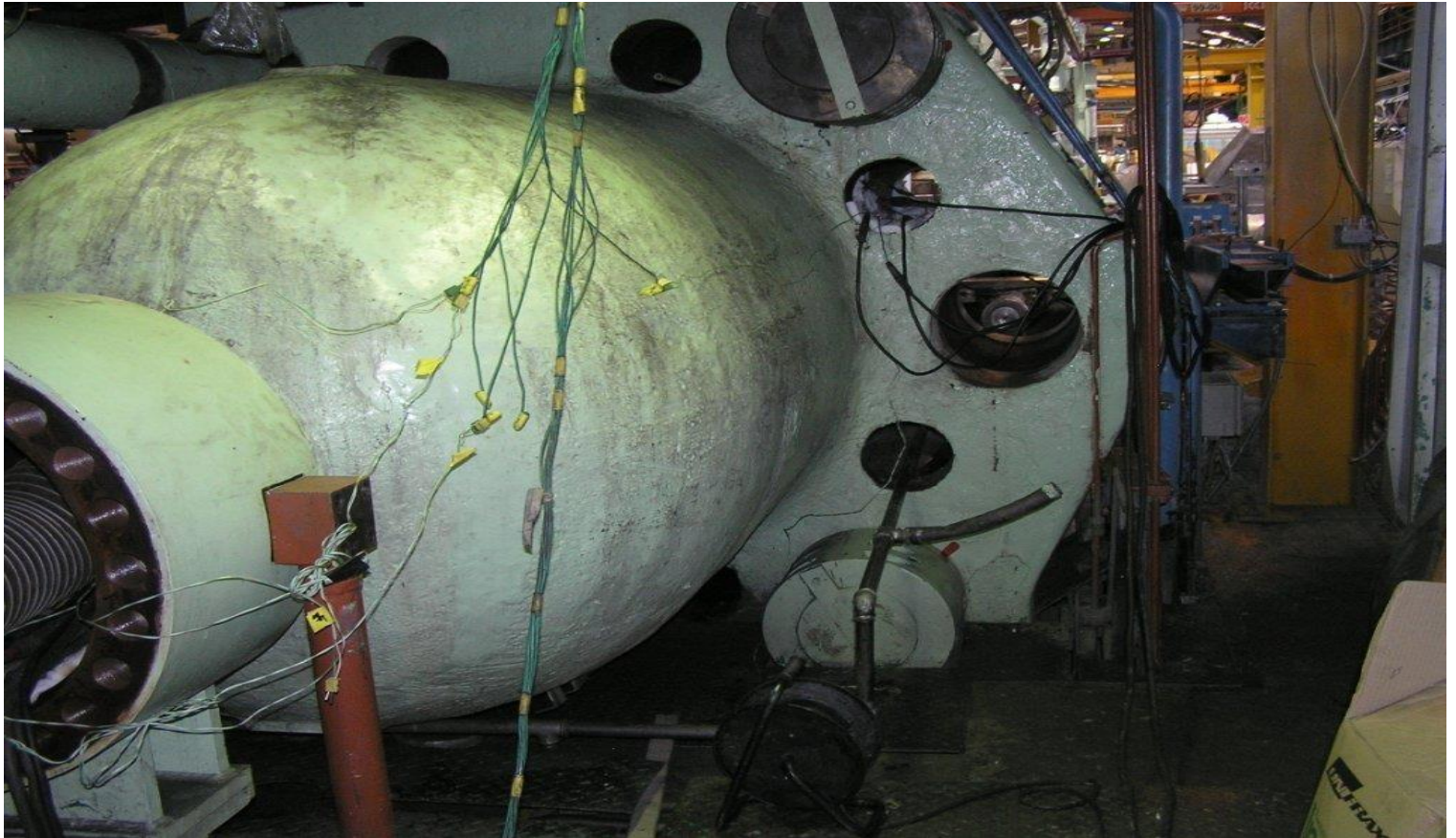


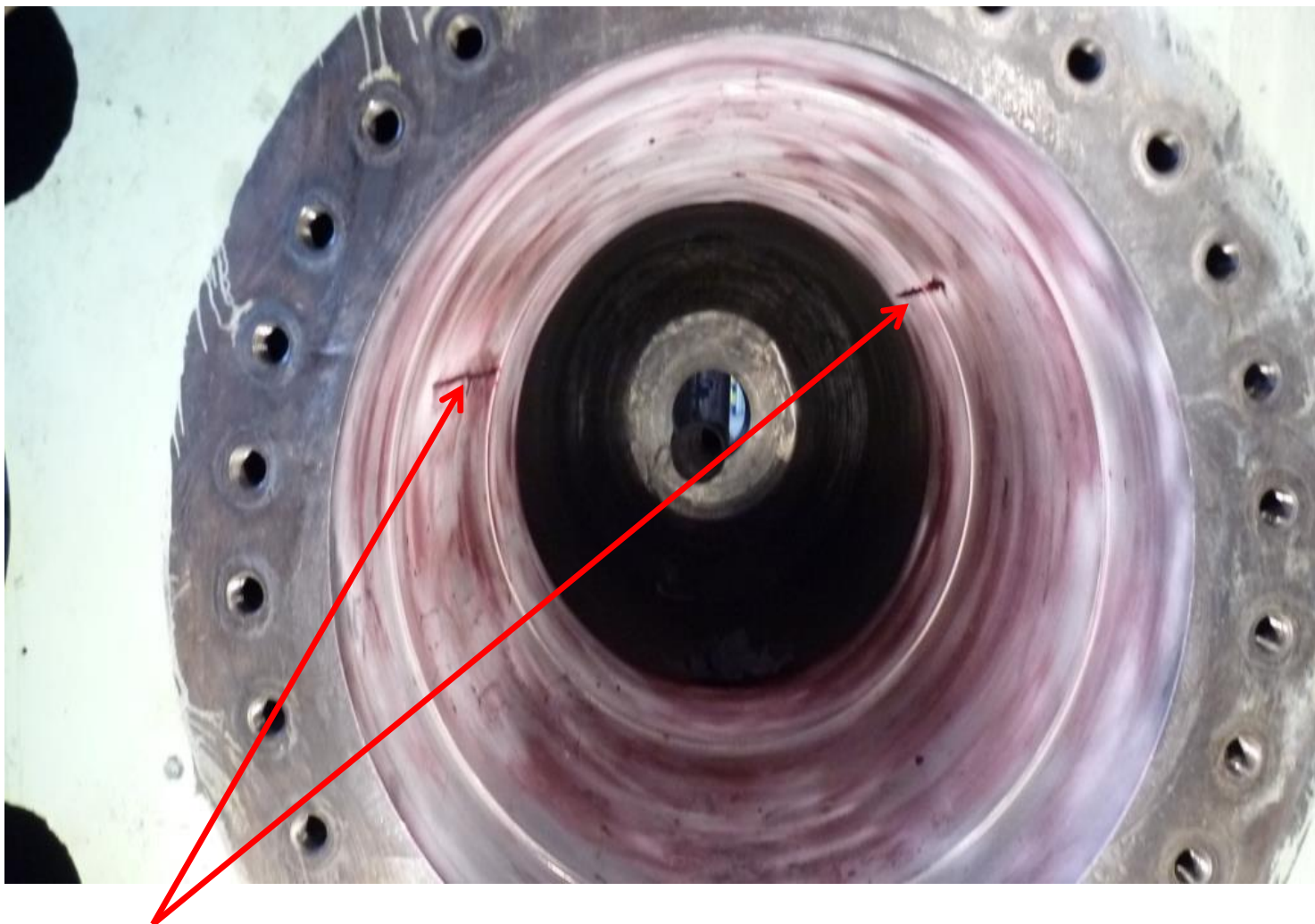
Запрессовка анкерных болтов М140, применяя управляемый нагрев



Мехобработка пресса

Ремонт трещины в цилиндре шнековом прессе





Трещины внутри цилиндра (толщина стены – 350 мм)



Ремонт цилиндра



Термообработка пресса после сварочных работ с применением наших мобильных закалочных установок