

Винахід відноситься до ремонту деталей за допомогою зварювання і може бути використаний при ремонті товстостінних конструкцій, зокрема агломераційних і випалювальних візків.

Відомий спосіб ремонту товстостінних корпусних конструкцій корпус яких, утворений сполученими між собою, складовими, які знаходяться в різних площинах, і мають дефектні ділянки, який включає операції утворення контуру вирізу під латку, виготовлення латки і її приварювання по контуру вирізу по а. с. СРСР № 1349919 А1; МПК7 В23Р 6/04, 28/00; Бюл. №41, 07.11.1987р.

Найбільш близьким способом по сукупності співпадаючих ознак щодо заявленого є спосіб ремонту товстостінних конструкцій, корпус яких утворений сполученими між собою складовими, які знаходяться в різних площинах, і в яких мають дефектні ділянки, який включає операції утворення контуру вирізу під латку, виготовлення латки і її приварювання по контуру вирізу по а. с. СРСР № 1077160 А; МПК7 В23Р6/04; Бюл. №47, 23.12.1984р.

Приведені способи ремонту відрізняються великою трудомісткістю, яка обумовлена тим, що контур вирізу дефектної ділянки замкнутий, різний по величині і формі, що ускладнює процес механічної обробки і припасування латки під згаданий контур.

Причиною, що перешкоджає досягненню технічного результату, зокрема підвищення ремонтпридатності агломераційних візків, є те, що приведені способи застосовні для ремонту дефектних ділянок, що має локальний характер. Як правило, в агломераційних візках, дефектні ділянки мають розпливчастий, великий характер і ремонт яких даним способом вимагає великі трудовозатрати і робить його використання економічно неефективним. У результаті чого, агломераційні візки з зазначеними дефектними ділянками визнаються не ремонтпридатними.

В основу винаходу поставлено задачу, удосконалити спосіб ремонту агломераційних візків, шляхом уніфікації латок під дефектні ділянки, підвищити технологічність і надійність ремонту, і за рахунок цього збільшити ремонтпридатність агломераційних візків.

Задача вирішена тим, що в способі ремонту литих агломераційних візків, корпус яких утворений, сполученими між собою, складовими, які знаходяться в різних площинах, і мають дефектні ділянки, який включає операції утворення контуру вирізу під латку, виготовлення латки і її приварювання по контуру вирізу, згідно винаходу, в якості латки використовують попередньо виготовлені з листового матеріалу, уніфіковані складові корпуса, а контур вирізу складової з дефектною ділянкою утворюють по місцю її сполучення з іншими складовими корпуса.

Виготовлення уніфікованої латки з листового матеріалу і її приварювання по контуру вирізу, дозволило підвищити технологічність і надійність ремонту, і за рахунок цього збільшити ремонтпридатність візків.

Сутність способу пояснюється кресленнями, де на:

фіг.1 - представлений загальний вид агломераційного візка;

фіг.2 - агломераційний візок з видом на складову з дефектною ділянкою, (вид Б);

фіг.3 - агломераційний візок з контуром вирізу під уніфіковану латку у виді складової агломераційного візка (вид Б);

фіг.4 - агломераційний візок після ремонту (вид Б). Агломераційний візок, що підлягає ремонту містить корпус який утворений сполученими між собою горизонтальними 1 і вертикальними складовими 2,3. (см.фіг.1) Дефектна ділянка 4 маєтья в горизонтальній складовій 1. Латка 5 розміщена в контурі вирізу 6 складової 1 з дефектною ділянкою 4. Місце сполучення складової 1 з дефектною ділянкою суміщена з контуром вирізу 6 і розташовано в площинах А, В, Г (див. фіг.2).

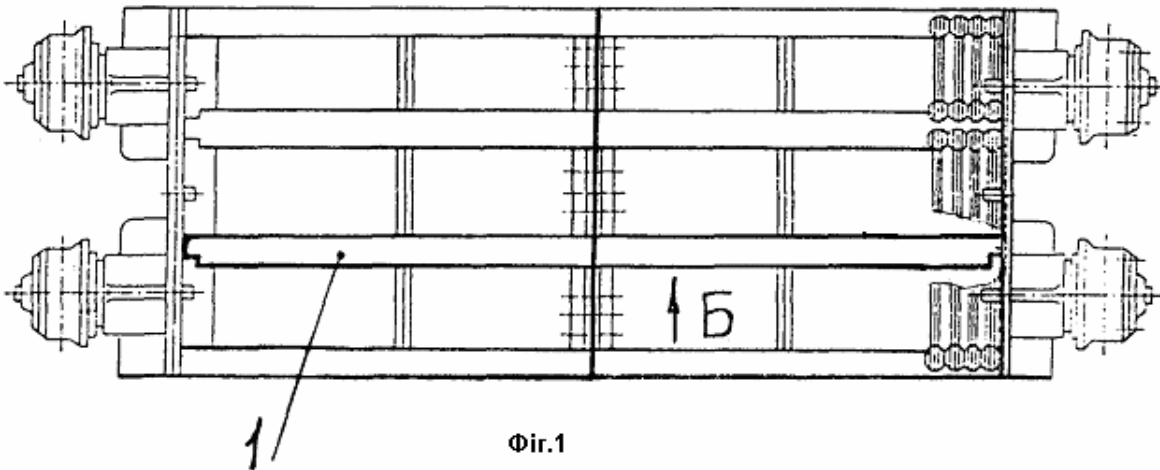
Приклад виконання способу.

Попередньо для корпуса агломераційних візків підготовляють відповідно до проектних вимог з листового матеріалу уніфіковані складові 1,2,3. Потім виявляють складові з дефектними ділянками, а саме горизонтальну складову 1, котру вирізують по місцю сполучення в площинах А,В,Г з іншими складовими корпуса з утворенням контуру вирізу 6 під латку 5. У якості латки 5 використовують попередньо виготовлені з листового матеріалу, уніфіковані складові корпуса, у даному випадку, попередньо виготовлену уніфіковану горизонтальну складову 1, що обварюють по контуру вирізу 6.

Виготовлення горизонтальної складової 1 замість вирізаної з листового прокату роблять по креслярським розмірам технічної документації на візок, що уніфікує її.

Виконання контуру вирізу 6 дефектної ділянки по місцю сполучення складових, дозволяє уніфікувати її заміну і поширити ремонтпридатність практично на всі зняті з експлуатації агломераційні візки.

Виготовлення латки у виді складової з листового прокату з підвищеними міцностями і жаростійкими характеристиками металу значно підвищують термін служби візка після капітального ремонту.



Фиг.1

