

Устранение главной неисправности конусных дробилок с применением мобильных технологий компании GRC

А.К. Стецов — бренд-менеджер GRC

С каждым годом наблюдается увеличение объемов добычи золота, и, соответственно, производственных мощностей золотодобытчиков. Увеличивается и спрос на ремонт дорогостоящего оборудования, такого, как конусные дробилки, выход из строя узлов которого, требует особого подхода и нестандартных решений.

В данной статье мы поговорим про, наверное, самую популярную проблему, с которой сталкивается большинство владельцев конусных дробилок — износ посадочных мест верхней и нижней опорных чаш (рис. 1).

В процессе дробления горных пород, на ключевые узлы дробилки действуют высокие динамические нагрузки, что, со временем, приводит к разрушению брони, выработке опорных поверхностей, трещинам, повышению биения и вибрации в посадочных местах.

К сожалению, решить проблему фиксации чаш, чаще всего пытаются своими силами — вваривая металлические пластины, болты и прочую арматуру, что конечно же решает проблему (на краткие промежутки времени) но, в дальнейшем, наносит большой вред оборудованию в виде образования трещин в основании металлоконструкции.

Устранением этой неисправности занялась компания GRC. В 2009 году,

Предлагаем вниманию читателей технологию ремонта конусного дробильного оборудования позволяющую избежать существенных поломок, ведущих к аварийным остановкам и выходу механизмов из строя.

под проекты по восстановлению конических сопряжений чаш дробилок, дробящих конусов и другого крупногабаритного горнодобывающего оборудования, был спроектирован и построен мобильно-шлифовальный станок, который позволяет восстанавливать изно-

шенные и деформированные поверхности на местах, без вывоза и демонтажа конусных дробилок.

Сопряжение чаш восстанавливается методом шлифовки и наплавки контактных поверхностей.

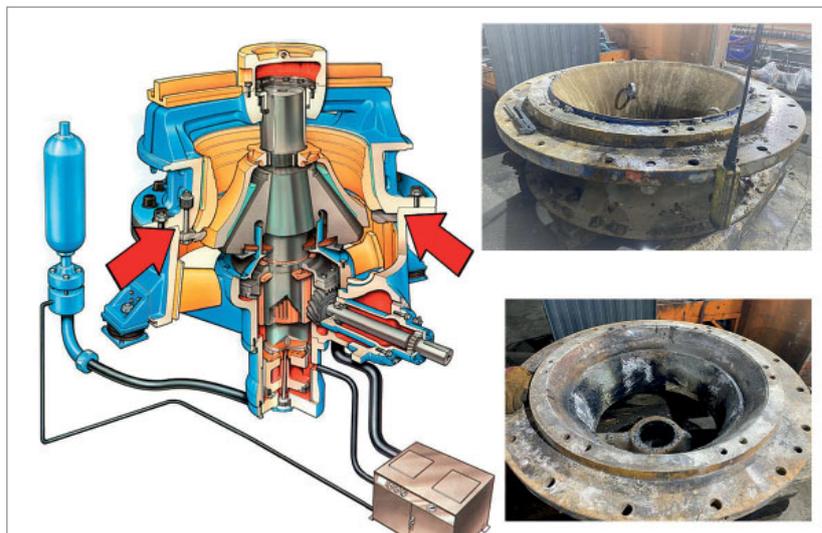


Рис. 1.

По прибытию на места поломок, мобильные бригады GRC работают по следующей технологии

1

Дефектовка чаш, демонтаж футеровки и базирование портативного шлифовального станка в чашу.



2

Предварительная (черновая) шлифовка восстанавливаемых поверхностей.



3

Наплавка специально подобранного материала на подготовленную поверхность.



4

Финишная (чистовая) шлифовка напавленной поверхности в заводские диаметры.



В зависимости от глубины и характера повреждения проводится множество промежуточных шлифовок, а по окончании ремонтных работ выполняется контроль качества работы с «примеркой» чаш на восстановленные поверхности.



Применение портативного оборудования позволяет выполнять ремонт на всей территории России. Так, самой дальней точкой 2020 года для компании GRC стала фабрика кучного выщелачивания в Охотском районе Хабаровского края — горной местности без транспортной доступности, с доставкой мобильной бригады и станка при помощи вертолета МИ-8. ♦