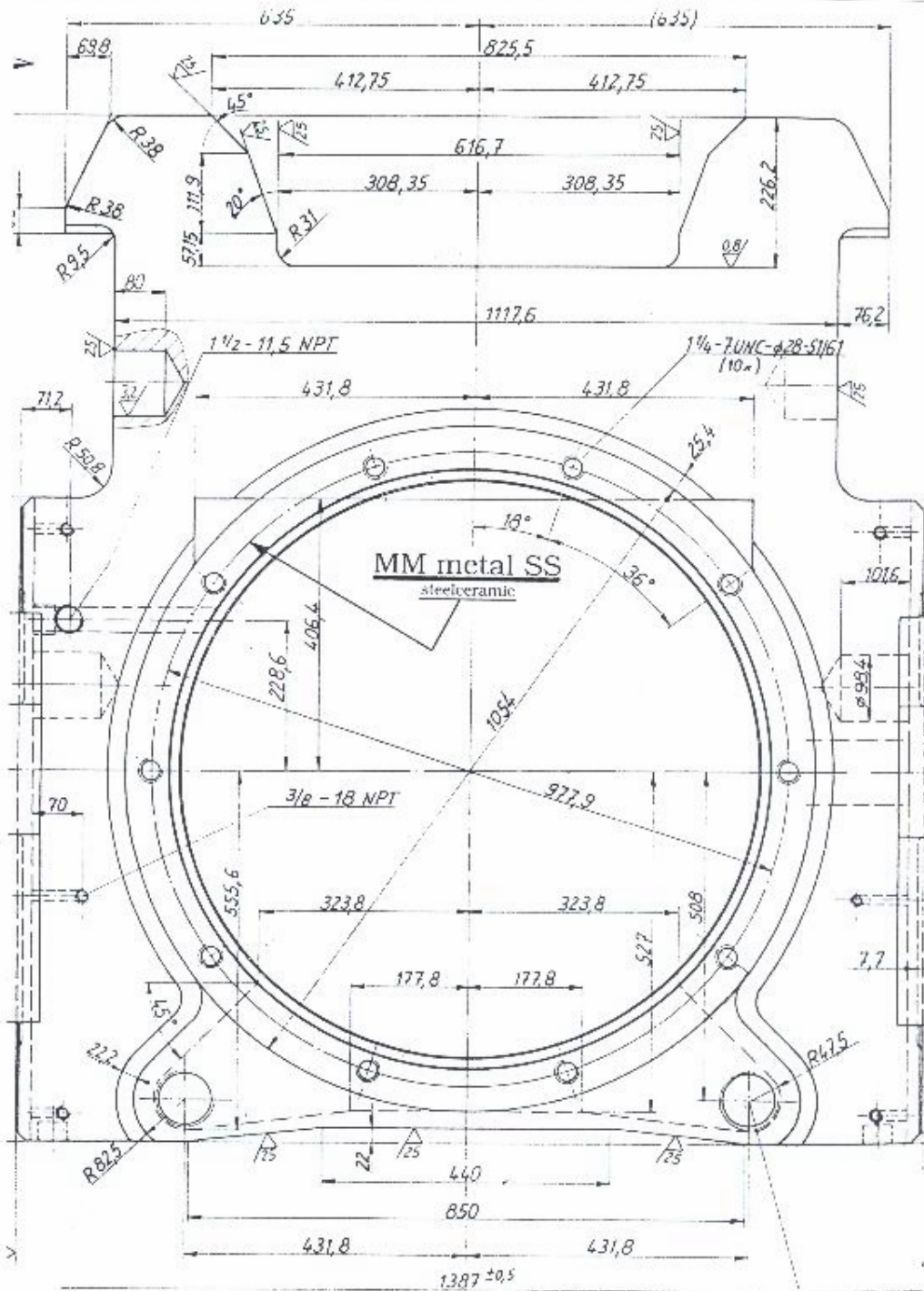


REP-# 134



Модификация 34-х поврежденных корпусов подшипников прокатного стана на сталелитейном заводе. На вышеприведенном чертеже показано посадочное место, которое имело повреждения из-за проворачивания обоймы подшипника. Обычный способ устранения такого дефекта: наплавка, термообработка, токарная обработка до оригинального размера. Более дешевый и менее затратный по времени прогрессивный ремонт выполнен ММ-металлом SS-сталькерамика с отвердителем желтый.