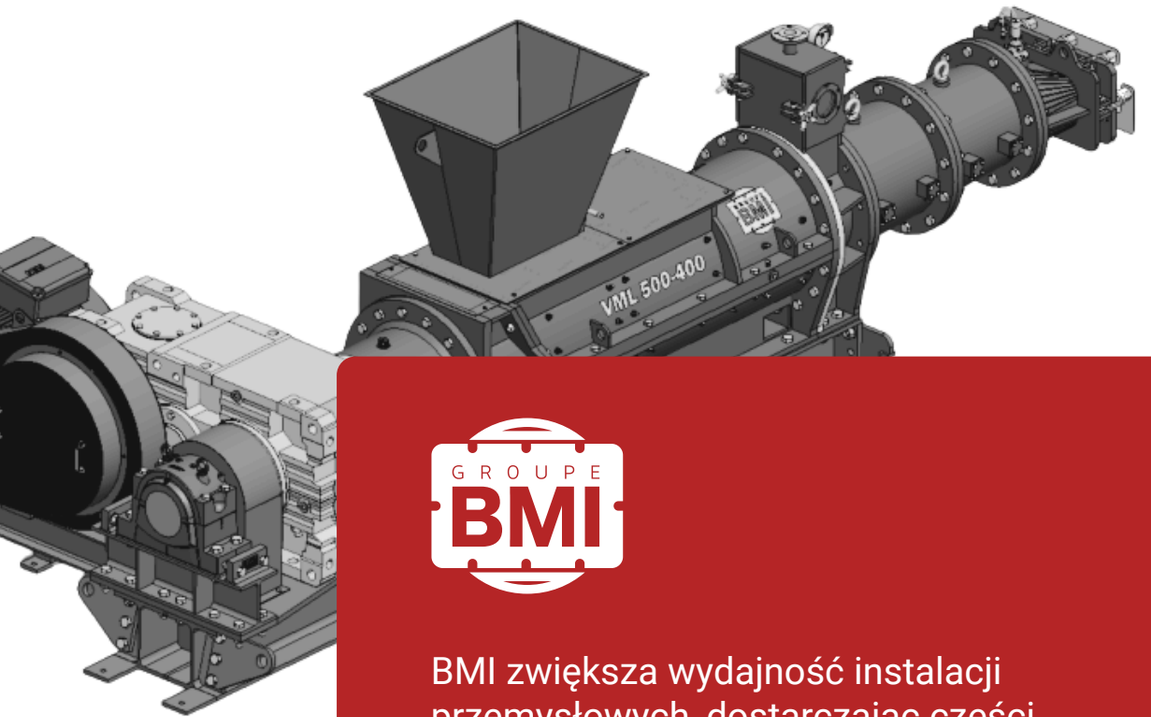


GROUPE BMI

BMI zwiększa wydajność instalacji przemysłowych, dostarczając części zużywalne, rozwiązania i usługi dla różnych sektorów przemysłu.

Części zużywalne

Cegielnie
Przemysł ceramiki budowlanej
Dachówki



BMI POLSKA WEAR SOLUTIONS Sp. z o.o.
ul. Pszczyńska 167, 43-175 Wyry

+48 668 573 590
bmipolska@marybmi.com

groupe-bmi.fr

GRUPA BMI

Producent maszyn i urządzeń dla przemysłu cegielnianego i dachówkowego

Ekspert w dziedzinie materiałó odpornych na zużycie

Inżynieria odwrotna, modernizacje, remonty i regeneracja urządzeń



5
Centrów serwisowych

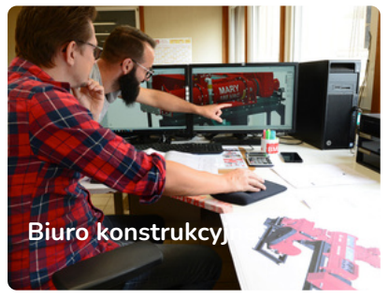
70
Lat doświadczenia

USŁUGI I CERTYFIKOWANA JAKOŚĆ PREMIUM

Dzięki pełnej integracji wszystkich etapów procesu:
od inżynierii, cięcia i obróbki skrawaniem po napawanie, po napawanie, konstrukcje spawane oraz serwis wykonywany na miejscu,

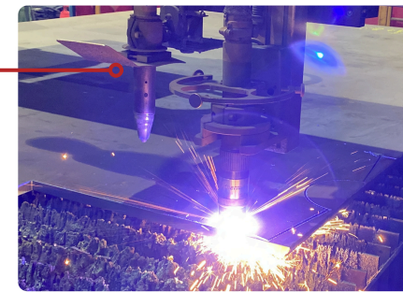
zapewniamy naszym klientom szybką reakcję oraz niezmiennie wysoką jakość usług.

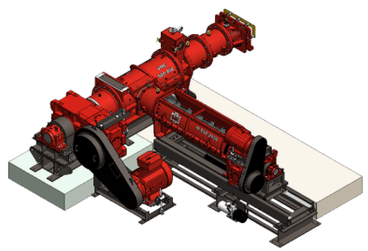




Dział cięcia

Laser / plazma / tlen
Gilotyna





Dział obróbki skrawaniem

Toczenie CNC
Centra obróbcze CNC
Obróbka elektroerozja (EDM)



GROUPE BMI

Projektujemy, wytwarzamy, instalujemy i serwisujemy trwałe rozwiązania przeciwzużyciowe, aby zwiększać trwałość i wydajność Państwa instalacji.

Dzięki zespołowi specjalistów wspieramy przemysł w ograniczaniu zużycia, redukcji kosztów utrzymania ruchu oraz zwiększaniu niezawodności urządzeń.

Firma specjalizująca się w dostarczaniu kompletnych linii technologicznych do przygotowania i przetwarzania surowców.

PELERIN
Pièces Services Machines



Dział konstrukcji spawanych i kucia

Spawanie / konstrukcje stalowe
Spawanie zrobotyzowane
Malowanie przemysłowe

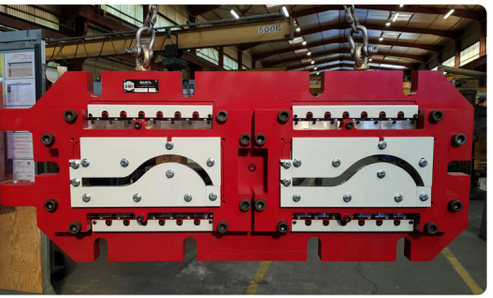


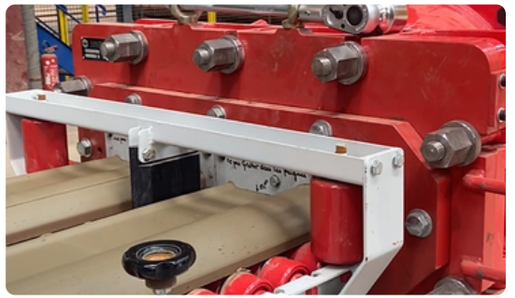


Matryce

Produkcja nowych matryc

40 matryc produkowanych rocznie





Wspólne projektowanie
Projektowane zgodnie z wymaganiami klienta i parametrami procesu (rodzaj gliny, ścieralność, ciśnienie itp.).

Integracja komponentów o wysokiej wydajności
Redukcja kosztów i wydłużenie trwałości eksploatacyjnej urządzeń.

Regeneracja / modernizacja matryc

(Naprawa, optymalizacja, wymiana komponentów)

35 matryc regenerowanych rocznie

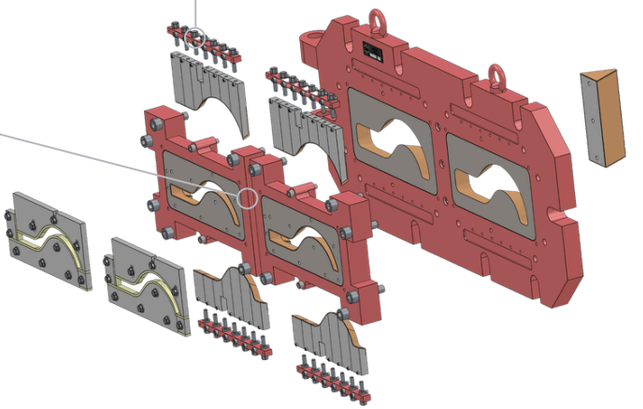




Wiele opcji

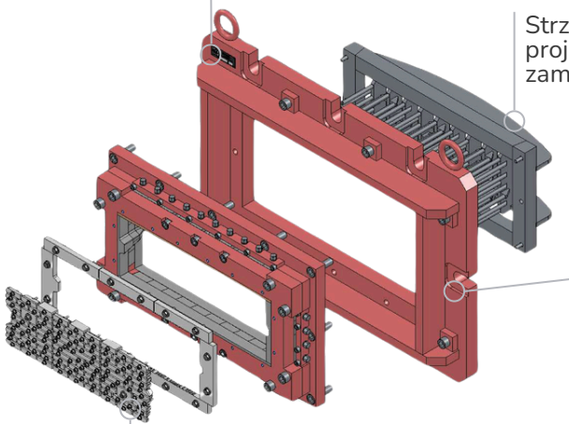


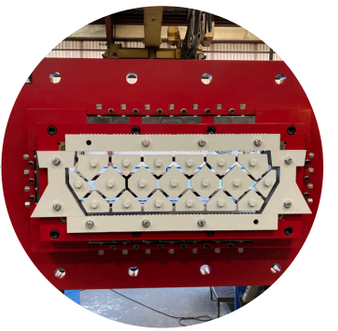
Precyzyjna regulacja przepływu dzięki zewnętrznym regulowanym hamulcom.



Demontowalne ramy wejściowe

Strzemiona projektowane na zamówienie

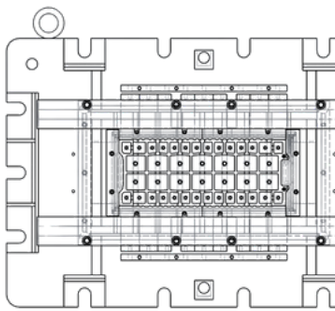




Rdzenie projektowane na zamówienie
Możliwość zastosowania przeciwrdzeni.

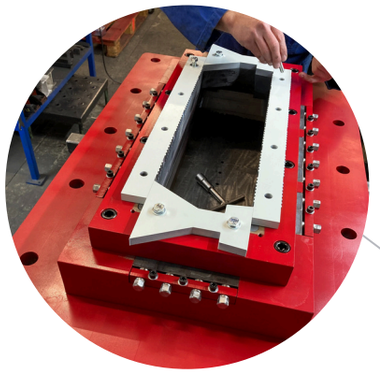


1991 **Powstanie działu „Ekspertyza Matryc”**



Komponenty matryc







Strzemiona

HTS 63 – Stal hartowana 63 HRC
CR³ – Chromowanie twarde
HiCarb – Napawanie HiChrome (3 strony) + tuleje z węglika wolframu



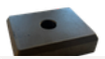
DuoCarb



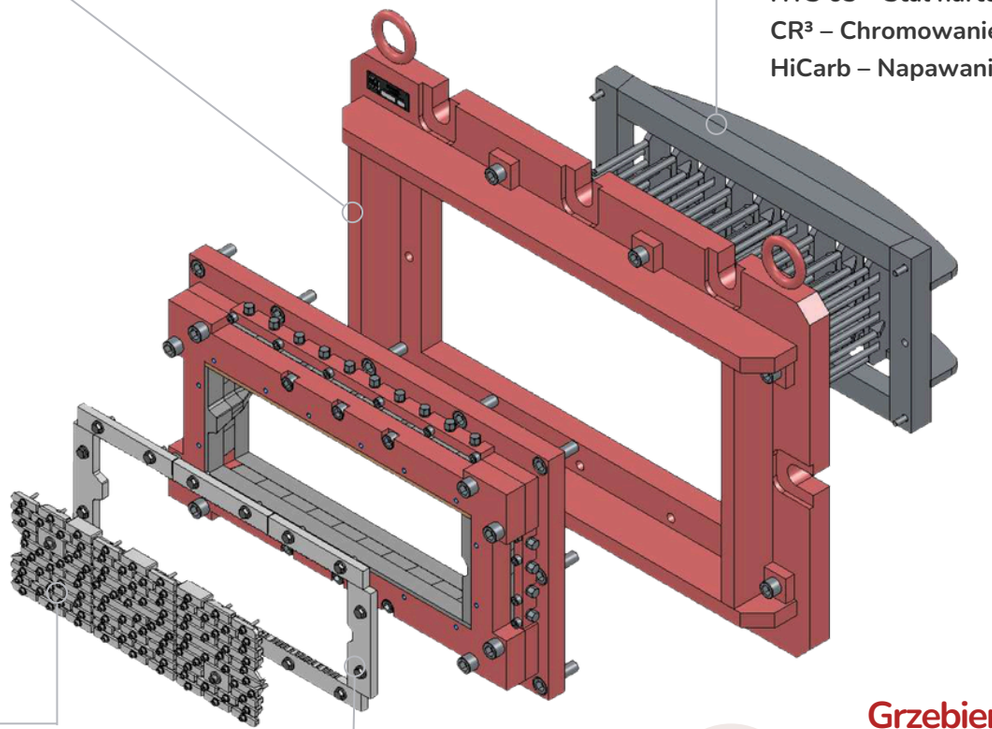
Ceraxis Al300



PurCarb



FusCarb





CR³



HiCarb

Rdzenie

HTS 63 – Stal hartowana 63 HRC
Ceraxis – Ceramika Al_2O_3
FusCarb – Węgliki wolframu infiltracyjne na podłożu stalowym
DuoCarb – Spiekane węgliki wolframu na podłożu stalowym
PurCarb – Monolityczne spiekane węgliki wolframu



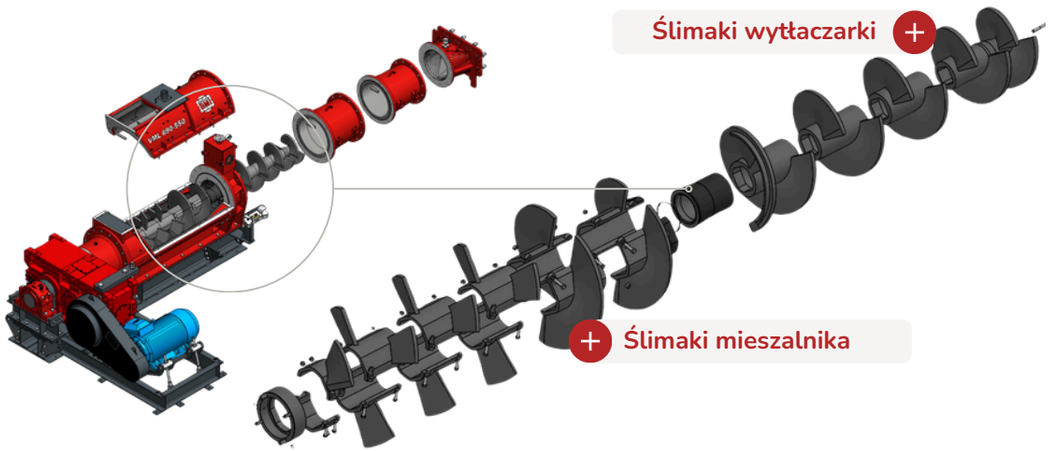
Grzebienie

HTS 63 – Stal hartowana 63 HRC
FusCarb – Węgliki wolframu infiltracyjne na podłożu stalowym
DuoCarb – Spiekane węgliki wolframu na podłożu stalowym

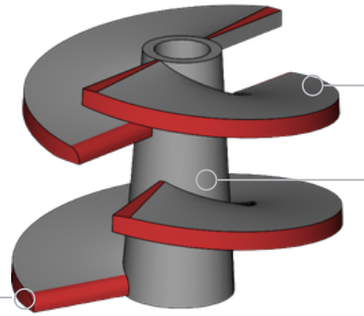


DuoCarb

Ślimaki



+ Wielomarkowe



Wykończenie

+++ Szlifowanie powierzchni łopatek i krawędzi natarcia do czystego metalu, niski współczynnik tarcia

++ Szlifowanie pośrednie (Ra 3,2)

\+ Szlifowanie oczyszczające

70 lat doświadczenia

W optymalizacji, produkcji i regeneracji ślimaków do urządzeń wszystkich producentów.



650 ślimaków regenerowanych rocznie

350 ślimaków produkowanych rocznie

Zoptymalizowany przepływ

Zoptymalizowana wydajność maszyny

Jakość produktu końcowego

Gwarantowana zamienność



Nasza wiedza techniczna

Analiza parametrów pracy, mechanizmów zużycia i potrzeb użytkownika

Zalecenia i optymalizacja
(geometria, dobór materiałów odpornych na zużycie)

Produkcja we własnych zakładach

Montaż, geometryczna regulacja CNC, napawanie zrobotyzowane

Kontrola końcowa

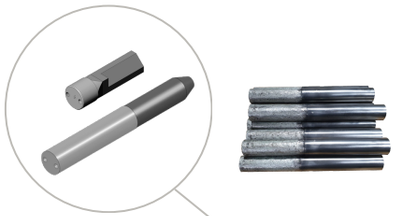


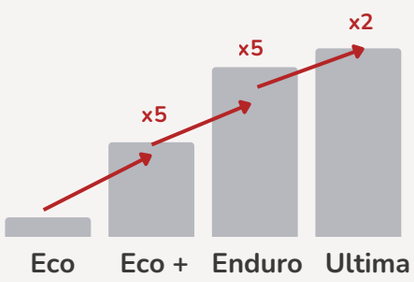


Części zużywalne

Elementy przeciwrotacyjne

Eco – Stal odporna na ścieranie 400 HB
Eco+ – Napawanie HiChrome
Enduro – Napawanie FlexCarb



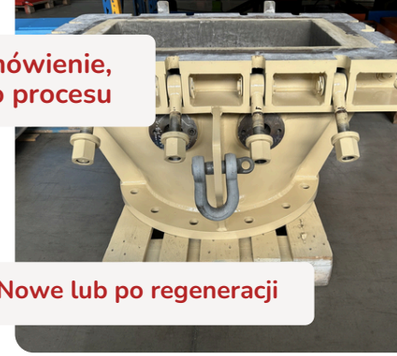


Trwałość eksploatacyjna

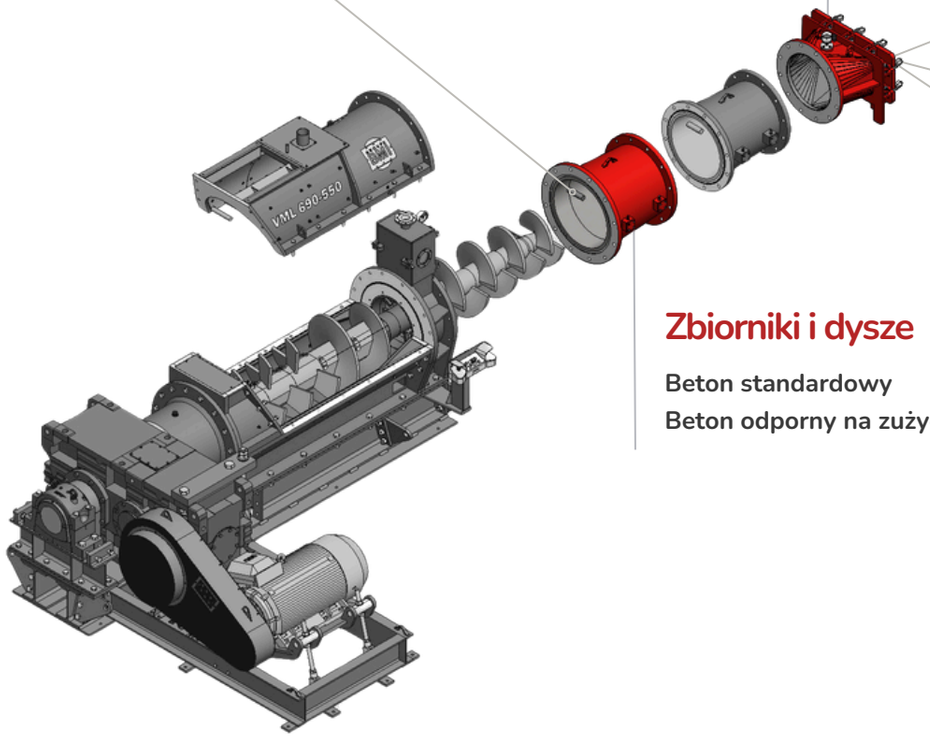
Głowice wytłaczarskie

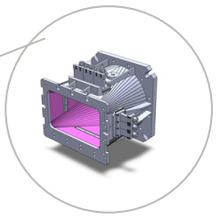
Stal
Napawanie drutem proszkowym HiChrome
ClayFlow™ – Wykładzina PEHD
Ceraxis – Ceramika Al_2O_3

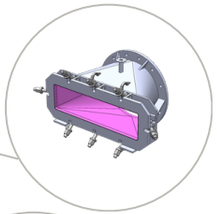
Głowice wykonywane na zamówienie, dostosowane do procesu

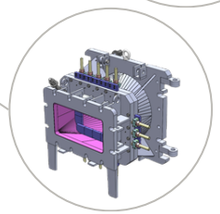


Nowe lub po regeneracji



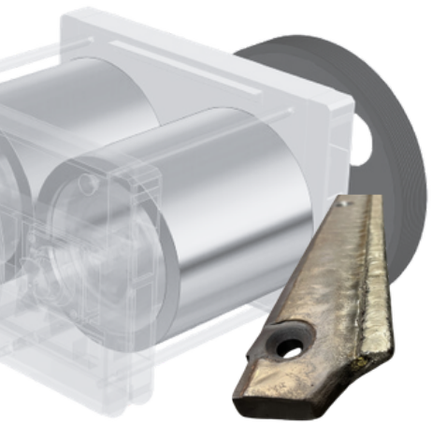






Zbiorniki i dysze

Beton standardowy
Beton odporny na zużycie ABRA-CEM



Zgarniaki kruszarek walcowych

Eco – Stal odporna na ścieranie 400 HB
Eco+ – Napawanie HiChrome
Enduro – Napawanie FlexCarb
Ultima – Napawanie proszkiem Ni-PTA WC



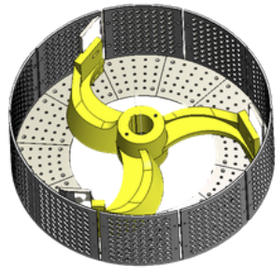
Kraty

Napawanie drutem proszkowym HiChrome

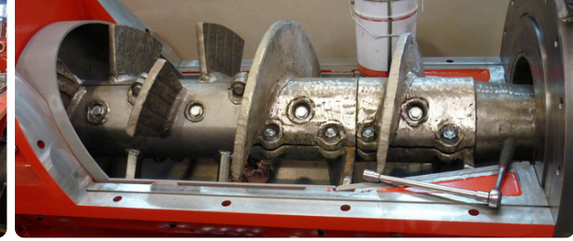


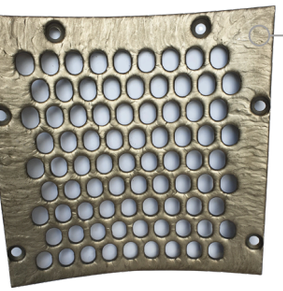
Nowe lub po regeneracji

Części zużywalne









Okładziny dozowników

Napawanie drutem proszkowym HiChrome



Piasty nośne łopatek

Napawanie HiChrome
Napawanie FlexCarb

Elementy wybierające

Napawanie drutem proszkowym HiChrome





Płyty prowadzące dozowników

Yron 500

Ramiona dozowników

Napawanie drutem proszkowym HiChrome



Noże rozdrabniające

Napawanie drutem proszkowym HiChrome



Rozwiązania przeciwzużyciowe

Rozwiązania zwiększające niezawodność urządzeń

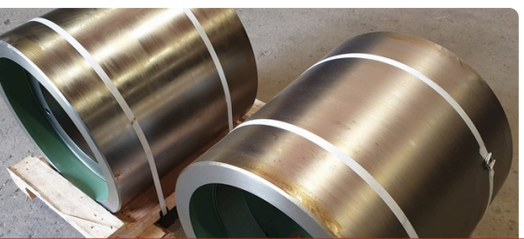
+ Dobieramy materiał najlepiej dostosowany do rodzaju zużycia oraz warunków pracy Państwa instalacji.

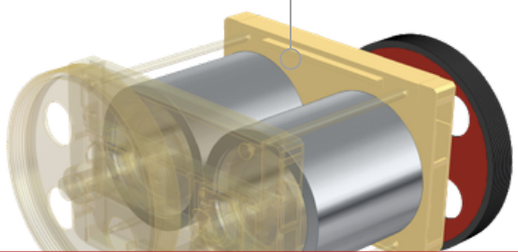


Kanały odciągowe
Rurociągi
Leje zasypowe
Zsypy
...

Pierścienie robocze

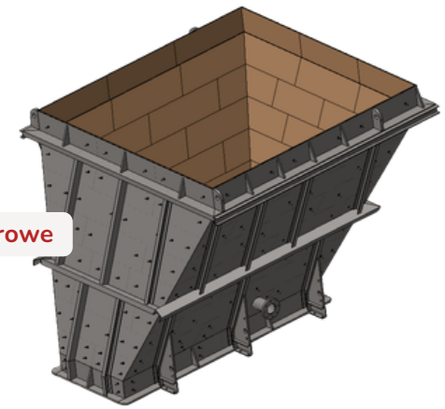
Żeliwo białe/szare hartowane w kokili (± 580 HV)
Stop bainityczny (± 550 HV)
Stop o wysokiej zawartości chromu/molibdenu (± 740 HV)







+ Skanowanie 3D / Pomiary wymiarowe



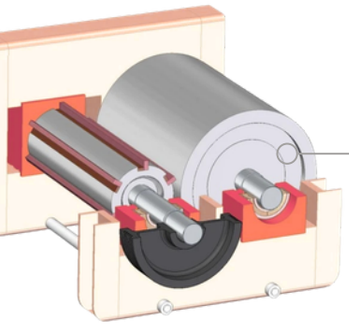
Utrzymanie ruchu / Retrofit



Zespoły obrotowe

100 lat doświadczenia

W diagnostyce, regeneracji i zwiększaniu niezawodności wszystkich typów zespołów obrotowych, wszystkich marek.



Kruszarki walcowe / Dezintegratory
Łamacze / Rotory łamaczy
Wielomarkowe / dla wielu sektorów przemysłu



Nasza wiedza techniczna

Diagnostyka i zalecenia
Analiza luzów, zużycia i pęknięć
Raport z audytu

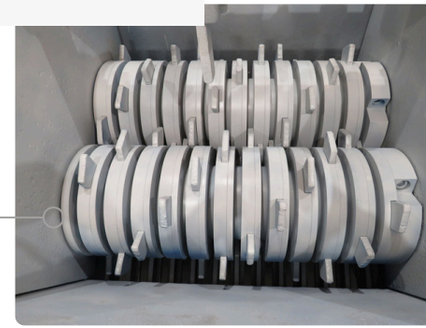
Wymiana:
Pierścieni roboczych
Pierścieni zużywalnych
Uszczelnień
Łożysk
Kół pasowych
Rolek
Cięgien i nakrętek
Wieńców i piast

Montaż, malowanie
Kompleksowa logistyka

Protokół odbioru technicznego i zgodności

Regeneracja i modernizacja maszyn

Diagnostyka i ekspertyza techniczna
Regeneracja mechaniczna
Modernizacja i ulepszenia
Montaż wstępny / montaż
Próby
Montaż na miejscu
Uruchomienie





Zespół ciągnący
Mieszalniki
Dozowniki
Kruszarki walcowe
Dezintegratory
Łamacze
Zespoły obrotowe

Serwis na miejscu

Montaż i demontaż urządzeń
Wymiana części zużywalnych i części zamiennych
Pomoc przy ponownym uruchomieniu maszyn
Regulacje mechaniczne i funkcjonalne





Diagnostyka mechaniczna urządzeń podczas pracy
Analiza przyczyn zużycia / nieprawidłowego działania
Zalecenia dotyczące usprawnień technicznych

Materiały eksploatacyjne



Napawanie, naprawa, produkcja nowych części

Druty proszkowe

		Odporność na ścieranie	Odporność na uderzenia	Odporność temperaturowa	Pozostałe właściwości
Żeliwa chromowe	FCW63	★★★★☆	★★½☆☆	300°C	
	FCW63B	★★★★½	★★★☆☆	300°C	
	FCW65-450	★★★★★	★★★½☆	450°C	
	FCW67-650	★★★★★	★★★★½	650°C	
Stale narzędziowe	FCW600HB	★★½☆☆	★★★★★	450°C	Tarcie
	FCW650HB	★★★☆☆	★★★★★	500°C	Tarcie
	FCW600TIC	★★★★☆	★★★★★	250°C	
Materiały wysokowydajne	FCW70NANO	★★★★★	★★★★½	750°C	
	FCW TUF-Mn-O	★★★½☆	★★★★★	250°C	Tarcie
	FCW60WC	★★★★★	★★★★★	600°C	Korozja



Odporne na ścieranie, uderzenia, wysoką temperaturę i tarcie

FLEXCARB® : Elastyczne sznury do napawania

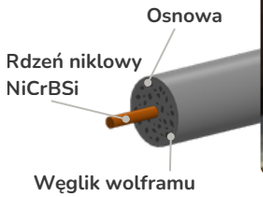


FR82



Kruszone węgliki (FTC)
54–61% węglików
≈2300 HV

Sprawdzona technologia
Uniwersalne rozwiązanie



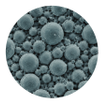
FR82 NXT



Kruszone węgliki spiekane
42–52% węglików
≈1500–1800 HV

Ekonomiczne rozwiązanie nowej generacji
Dobry stosunek wydajności do kosztu

FR92



Kuliste węgliki (SFTC)
53–58% węglików
≈3100 HV

Najlepsza odporność na ścieranie
Lepsza odporność na uderzenia

Elektrody



	Twardość	Rodzaj zużycia	Dostępne średnice (mm)
SE63	~60–63 HRc	Ścieranie / umiarkowane uderzenia	3.2
SE68	~64 HRc	Ekstremalne ścieranie	3.2 / 4
SE29-9	~240 HB	Łączenie stali nierdzewnych / różnoimiennych	3.2
SE-T-64 Elektroda rurkowa	~64 HRc	Ekstremalne ścieranie	6 / 8 / 12

Proszki

Procesy: napawanie płomieniowe z przetopieniem / PTA



Stopy na bazie niklu Ni-Fuse / Ni-PTA

Twardość osnowy: 18–60 HRC
Ochrona przed zużyciem i korozją

Proszki wzmacniane węglikami wolframu
Ni-Fuse WC / Ni-Fuse NXT / Ni-PTA WC

Twardość osnowy: do 60 HRC
Zawartość węglików: 20–60%
Mikrotwardość węglików: 1800–2500 HV

Do zastosowań narażonych na silne ścieranie.

Materiały odporne na zużycie



Stale odporne na zużycie RAEX®

Twardość
400/450/500 HB

Odporność na ścieranie od umiarkowanego do intensywnego

Dobra wytrzymałość mechaniczna

	Twardość HBW	Udarność (wartość typowa)	Właściwości mechaniczne			Grubości mm
			Granica plastyczności Rp0,2 (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie Rm (MPa)	Wydłużenie (%)	
RAEX 400	360-440	30J w -40°C	1100	1300	10	Blachy z kręgu nie malowane: 3 do 8
RAEX 450	420-500	30J w -40°C	1250	1450	9	Blachy, arkusz malowane : 6 do 80
RAEX 500	470-540	30J w -40°C	1300	1650	10	



Zastosowania

Młyny i systemy transportu, lemiesze, płyty zużywalne, łyżki, zsypy, ślimaki transportowe, leje zasypowe, zbiorniki, urządzenia kruszące.

Datasheet

Beton przeciwzużyciowy ABRA-CEM®

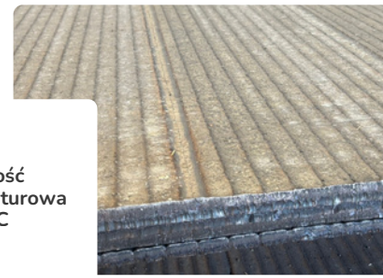
Odporność na ścieranie w przepływie (ścieranie styczne)

Zastosowania
Zbiorniki, głowice ciśnieniowe, wykładziny mieszalników, rękawy, rurociągi, zsypy.

Datasheet



Blachy napawane ABRA-FACE®



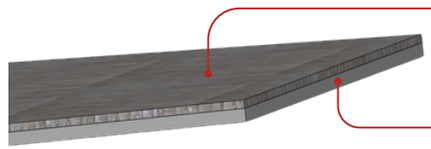
Twardość:
62-63-64 HRC

Ekstremalna odporność na ścieranie

Odporność temperaturowa do 650°C

	Twardość HRc	Temperatura pracy	Grubości mm	Datasheet
ABRA-FACE 63	58-62	300°C	4+2 5+3 6+4 8+5 12+8 20+5 25+5	
ABRA-FACE 65-450	59-63	450°C		
ABRA-FACE 67-650	60-64	650°C		

Zastosowania : Komponenty narażone na intensywne zużycie i wysokie temperatury: przemysł hutniczy, cementowy, recykling, energetyka, instalacje spalania.



Warstwa napawana na bazie węglików chromu

Podłoże ze stali konstrukcyjnej

Blachy napawane ABRA-GLIDE®



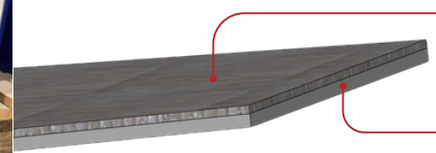
Twardość
62 HRC

Odporność temperaturowa do 450°C

Ograniczenie ryzyka przywierania i zatykania (niski współczynnik tarcia)

Grubości 5+5 / 6+6 / 10+10 / 12+12

Zastosowania Przesiewacze, wykładziny, płyty ślizgowe, leje zasypowe.



Gładka warstwa przeciwzużyciowa na bazie węglików chromu

Podłoże ze stali konstrukcyjnej

Datasheet