

# 钢带插补，钢带维修，钢带挖补，上海松钧钢带维修

产品名称	钢带插补，钢带维修，钢带挖补，上海松钧钢带维修
公司名称	上海松钧传动设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	办公地址：上海市闵行区万科七宝国际智慧园区，工厂地址：江苏省丹阳市紫苑路63号国药智造园区K1幢
联系电话	021-57713836 13661825492

## 产品详情

### 钢带裂纹的处理工艺与方法

钢带出现裂纹后，在裂纹处会出现应力集中点，若不及时进行修复，会大大缩短钢带的使用寿命。根据裂纹的位置及长度不同，可以采用如下几种处理方法。

#### 1 裂缝补焊

钢带的边沿出现微裂纹(10mm以下)，为了防止裂纹的延伸，可以在裂纹的顶端钻2~3mm的小孔，也可将钢带裂纹处割成弧形。为防止由于应力集中而引起裂纹继续延伸或凸起处变形扩大，钻孔后应将毛刺磨平。

如果钢带边沿出现长度较短的直裂纹时(约10~20mm)，可以使用专用焊机用熔焊法进行焊接。由于钢带较薄，焊接时应选用热源比较集中的直流脉冲亚弧焊机，焊丝用专用焊丝，也可用从材质相同的旧钢带上剪下的细丝(约1mm)。焊接电流控制在:40~50A，电压控制在:7.8~9.5V，焊接速度控制在:6cm/min，氩气流量约:7~8L/Min。钨极直径选用2.4mm，焊丝直径约1mm。

焊接时从里向边沿焊接，为防止焊缝冷却收缩后，使其他部位产生翘曲或变形，应对焊接部位及时用铜板或用水对焊口撤热，并用手锤敲击，消除应力。

#### 2钢带挖补

如果钢带出现形状不规则的较长裂纹(约20~50mm)，或局部严重变形，可采用“挖补”的方式进行修复。制作梯形补片。根据钢带边沿裂缝长度，剪下材质相同的补片。焊缝与钢带边沿呈一定角度可以有效地减少应力集中，因此补片的形状采用梯形，下梯角约为80°。对梯形补片的边沿进行打磨，要求达到平直且无毛刺。

### 3钢带插补

裂纹在钢带上分布密集或局部变形严重，需要大面积更换受损部位时，为保证焊接质量和减少焊接应力，应采用自动氩弧焊法进行修复。根据受损部位的大小，制作“插片”并修好边沿，再以“插片”为样板，在钢带上划线，沿纵向切下钢带损坏部分并修好边沿，采用专用焊机和按焊接参数，用自动焊进行焊接。

我公司主要经营钢带冷却机、单\双钢带结片机、造条机、造粒机我们提供欧洲、日本进口钢带，以及钢带的焊接、维修等服务

上海松钧传动设备有限公司成立于2013年，是一家由海外华人投资，由固化成型领域超过10年的技术工业人士共同组建的高新技术企业。我们的技术源于德国和日本并专注于钢带固化成型领域的过程工艺、传动设备制造和服务，其产品应用在食品、化工等领域。公司秉承“精益求精、追求卓越、质量第一、客户至上”的理念，先后成立了本地研发中心、测试中心、和售后服务中心，构建了一批技术过硬、响应及时的技术和服务团队，竭诚为您解决后顾之忧。我们的主要产品包括：钢带冷却机、单\双钢带结片机、造条机、造粒机我们提供欧洲、日本进口钢带，以及钢带的焊接、维修等服务。欢迎新老客户洽谈咨询！

工厂地址：上海市金山区漕泾公业园区展业路299号