

洛阳螺杆堆焊机 武汉高力热喷涂 螺杆堆焊机厂家

产品名称	洛阳螺杆堆焊机 武汉高力热喷涂 螺杆堆焊机厂家
公司名称	武汉高力热喷涂工程有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市黄陂区三里镇银湖大道热喷涂工业园
联系电话	13071269592 13071269592

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：武汉高力热喷涂工程有限责任公司

机筒的修复技术

机筒的内表面硬度高于螺杆，它的损坏要比螺杆来得晚。机筒的报废就是内径直径由于时间磨损而增大。它的修复方法如下：

- 1、因磨损增加直径的机筒，如果还有一定的渗氮层时，可把机筒内孔直接进行镗磨光滑，研磨至一个新的直径尺寸，然后按此直径配制新螺杆。
- 2、机筒内径经机加工修整重新浇铸碳化钨合金，厚度在1~2mm间，然后精加工至直径尺寸。
- 3、一般情况下机筒的均化段磨损较快，洛阳螺杆堆焊机，可将此段(取5~7D长)经铰孔镶套，再配一个渗氮合金钢衬套，内孔直径参照螺杆直径，留在正常配合间隙，进行加工配制。

氮化钢的强度极限约85-90kgf/mm²，作为螺杆使用其芯部强度是足够的.其表面所要求的耐磨性可以通过氮化处理得到.氮化可采用盐浴液体氮化、气体氮化或离子氮化得到，螺杆堆焊机批发，这三种方法都可

得到相似的效果但以离子氮化为佳.在氮化时氮原子进入钢的表层并且和其中能形成氮化物的合金元素相结合形成坚硬的氮化物(如氮化铝),其表面硬度可达HV1000-1100,螺杆堆焊机价格,(相当于HRC65-72),从而大大地提高了螺杆的耐磨性.

预热 预热时用喷涂机床 或振动堆焊机床 夹持螺杆头部(传动部分)。机床转速调到极低转速15r/min以下,用中性焰,螺杆堆焊机厂家,枪口至螺杆100mm左右对螺杆整体预热至270℃左右,以减小轴的热应力,保证喷焊层质量。 3. 喷焊 用一步法喷焊工艺,采用GLRPT型喷焊枪,4号喷嘴,在旋转中对螺杆磨损部位喷焊修复,螺杆极大磨损量约2-3mm。要一次操作喷够尺寸,且要考虑加工余量。若一次喷不够,下次补焊时应特别注意预热温度和预热均匀性,防止焊层裂纹。

洛阳螺杆堆焊机- 武汉高力热喷涂-螺杆堆焊机厂家由武汉高力热喷涂工程有限责任公司提供。行路致远,砥砺前行。武汉高力热喷涂工程有限责任公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴,更矢志成为电焊设备与器材具有竞争力的企业,与您一起飞跃,共同成功!