

# 瑞泰机械金属表面加工 轴径磨损修复 明光轴磨损修复

产品名称	瑞泰机械金属表面加工 轴径磨损修复 明光轴磨损修复
公司名称	铜陵瑞泰机械设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省铜陵市义安区顺安镇新湖村原叶湖村部旁
联系电话	17756243206

## 产品详情

### 洗砂机转轴故障检修

沙机工作被分离后，连续地从中心管提升到顶部分离室。通过中心室管得强烈晃动进行分离，砂矿从分离室下部落砂管落下。洗砂水从排水口排出。从而实现了砂矿清洗分离连续生产过程。

连续洗沙机具有连续工作、易于安装和维护的特点。当原水浊度小于500毫克/升〔短时间允许达到1000毫克/升〕时。可以净化水质，分离建筑材料 一举多得，适合河道清污，砂矿采集灯。

### 洗砂机转轴故障检修

轴弯曲：若弯曲不大，可通过磨光轴颈、滑环的方法进行修复；若弯曲超过0.2mm，可将转轴放于压力机下，在拍弯曲处加压矫正，矫正后的轴表面用车床切削磨光；如果弯曲过大，则需另换新轴。

轴颈磨损：轴颈磨损不大时，可在轴颈上镀一层铬，再磨削至需要尺寸；磨损较多时，可在轴颈上进行堆焊，再到车床上切削磨光；如果轴颈磨损过大时，也在轴颈上车削2-3mm，再车一套筒，趁热套在轴颈上，然后车削到所需尺寸。

### 轴承修复

#### 剖分式轴承座

剖分式轴承座，根据选配的轴承不同以及轴的要求分SN2、5、3、6系列，SNL2、SNL5、SD有2、5、3、6、3100、3000、3200[1]

轴承座分为：剖分式轴承座、滑动轴承座、滚动轴承座、带法兰的轴承座、外球面轴承座等。

## 轴承底座常见问题及解决方法

### 磨损问题

磨损作为轴承座为常见的问题，轴承座磨损现象也时常发生。

### 修复方法

传统方法通常使用焊后加工来修复，并且表面处理导致部件表面达到非常高的温度，导致部件变形或，并且通过机械加工大大延长停机时间以获得尺寸。使用聚合物复合材料进行现场修复没有热影响，并且修复的厚度不受限制。不保证产品的耐磨性和金属材料的特许权，轴类磨损修复，确保100%接触和修复修复的部件，减少设备。冲击震动避免磨损的可能性。现场维修，以避免加工方法。

### 修复过程

一般只需四步：

- 1.表面处理，将需修复轴承座表面除油污、除潮气；
- 2.调和修复材料；
- 3.涂抹材料，将材料均匀的涂抹在轴承座修复部位，填充结实；
- 4.等待材料固化，可适当加热材料表面加速材料固化。

一般轴承腔磨损可在3-6小时内修复。操作简单易学。无需特殊设备和特殊培训。与激光焊接和冷焊相比，它节省了时间和精力。成本仅为一般维修费用的1/5。1/10，轴径磨损修复，现场维修是为了减少设备维修时间和运输成本。

由于减速机运行环境恶劣，常会出现磨损、渗漏等故障，大轴磨损修复，主要的几种是：

- 1、减速机轴承室磨损，其中又包括壳体轴承箱、箱体内孔轴承室、变速箱轴承室的磨损；
- 2、减速机齿轮轴轴径磨损，主要磨损部位在轴头、键槽等；
- 3、减速机传动轴轴承位磨损；
- 4、减速机结合面渗漏。

针对磨损问题，传统解决办法是补焊或刷镀后机加工修复，但两者均存在一定弊端：补焊高温产生的热应力无法完全消除，明光轴磨损修复，易造成材质损伤，导致部件出现弯曲或断裂；而电刷镀受涂层厚度限制，容易剥落，且以上两种方法都是用金属修复金属，无法改变“硬对硬”的配合关系，在各力综合作用下，仍会造成再次磨损。如想了解更多轴头磨损修复的相关信息，欢迎致电瑞泰机械进行咨询，我们将会竭诚为您解答与服务。

瑞泰机械金属表面加工(图)-轴径磨损修复-明光轴磨损修复由铜陵瑞泰机械设备制造有限公司提供。铜陵瑞泰机械设备制造有限公司为客户提供“磨损件修复,机械设备维修,电刷镀,冷焊修复机械设备”等业务，公司拥有“磨损件修复,机械设备维修,电刷镀,冷焊修复机械设备”等品牌，专注于机械加工等行业。在安徽省铜陵市义安区顺安镇新湖村原叶湖村部旁的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王先生。

