

专业机床XK7130A数控铣床

产品名称	专业机床XK7130A数控铣床
公司名称	杭州易和机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州凤起工业园区
联系电话	0571-86522451 15267462554

产品详情

机床几种特殊的修理工艺

对机床钻铣床www.tianmaskjc.com采取正确的修理方案，可以减少修理劳动量的30%~50%，降低修理费用的65%，并可节约金属材料的消耗量，特别是对箱体、床身、主轴、蜗轮等工艺复杂的零件，具有很大的经济意义。现对几种常见的机床修理的特殊工艺简要说明如下。

1.机床镀铬

2种工艺是机床应用最广的修复磨损的轴颈、套筒、镶条、阀芯等零件的方法。镀铬以前应将零件精磨以获得正确的几何形状和良好的表面质量，并用汽油洗去油污。为了使滑动表面增加对润滑油的保持性，可采用多孔性镀铬，即在普通镀铬完毕后使零件从负极变为正极，通以较小的电流进行反镀，使零件表面形成点状的多孔层(约占全部镀层厚度的1/3)，多孔层可以储存润滑油，因而可以提高零件的耐磨性。

2.机床黏合

金属黏合可以用来消除金属铸件的裂缝和砂眼，修复破损和磨损零件，甚至可以用于制造形状复杂的新零件(如镶钢、镶铜导轨)。目前使用最多的高强度黏合剂是环氧树脂，加入6%的乙烯：：胺作为硬化剂。黏合前需用四氯化碳和丙酮将零件胶合表面的油污、涂料和氧化物清洗干净。在黏合前还需经过表面处理，黏合后加压并在室温中放置2~3天。

3.机床金属喷镀

金属喷镀可用以修复轴颈、套筒、平面及修补铸件缺陷。镀层的厚度可达0.05至10mm，作喷镀用的原材料是钢丝或双金属(铝及铅)及合金丝。金属喷镀的优点是：设备便宜，工艺简单;可修复各种尺寸和形状的零件;利用不同镀层材料，可获得低摩擦系数及耐磨、抗腐蚀的镀层;镀层的加工性能良好。轴类零件的金属喷镀可在旧车床上进行，速度取10—15m/min，进给量取1.2—2.5mm/r。喷镀前，先清理零件表面，将寸;修复的表面用薄铁皮隔开。喷镀后除掉隔离层，浸入加热的油中，在100~120~c下保温2—6h，再以较低的切削用量加工至所需尺寸。金属喷镀层在干摩擦时的耐磨性差，但有润滑时，比普通金属具有更高的润滑油保持能力。