

鼎科船舶 300立方绞刀头 300立方绞刀头

产品名称	鼎科船舶 300立方绞刀头 300立方绞刀头
公司名称	青州市鼎科机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省青州市经济开发区纽约路东段
联系电话	18253622789 18253622789

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：青州市鼎科机械设备有限公司

绞刀头的加工

- 1.中碳以下锻件或铸件的刀片可堆焊或喷焊耐合金，300立方绞刀头用途，增强其耐磨性
- 2.铰刀片与铰刀本体结合面应严密，不允许有过大的不接触面积，且接触点应较均匀分布。要求刀片与铰刀本体实际接触面积的总和应不小于刀片与本体理论接触面积总和的75%，且用05mm塞尺沿刀片与本体接触面周围检查，不得塞进接触面宽度的1/2.
- 3.刀片与本体的结合应优先用接，如用螺钉接合，则应有40%以上紧配螺钉510刀片之间的夹角应相等，且与设计角度误差不得超过 $\pm 2^\circ$ 。511铰刀长度误差应小于铰刀直径的4/1000。
- 4.铰刀圈内径对铰刀轴孔中心线的径向跳动量不得大于0.3mm
- 5.1铰刀各部分的加工精度和表面粗糙度

绞吸式挖泥船绞刀头包板焊接工艺

绞吸式挖泥船绞刀头包板焊接工艺，包括下述步骤:将待焊接的耐磨钢板与船板开设坡口并装配;在焊前，对坡口表面及每侧距坡口边缘打磨干净对耐磨钢板进行预热;使用船体结构钢焊丝对坡口进行打底焊，然后立即填充焊;在填充完之后立即将焊件温度加热至耐磨焊丝所要求的预热温度，使用耐磨焊丝继续填充盖面，直至焊完所有焊道;焊接结束后立即对焊接处使用保温棉包裹进行缓冷，等焊缝完全冷却后拆除保温棉;在焊后48小时进行无损检测.本优点在于:焊接工艺，能够提高生产效率，300立方绞刀头出租，保证焊缝的质量，提高产品的使用寿命，减少后期维修成本，焊缝具有一定的耐磨性，取得了较好的综合性能.

1检查焊接铰刀片的焊缝。出现裂纹或严重磨损且影响使用强度时，应进行修理。

2 检查齿座的焊缝。出现裂纹或严重磨损，且影响使用强度时，应进行修理换新。

3 检查铆接铰刀片的铆钉。磨损、锈蚀，导致铰刀片松动，应进行修理。

4 检查铰刀片的厚度。因磨损超过总厚度三分之一或铰刀片刃口厚度不足10 mm时，300立方绞刀头，应进行修理换新。

5 检查铰刀脖与铰刀圈的间隙。间隙超过装配间隙的25倍时，应进行修理。

6 检查铰刀键槽。出现锈蚀或有滚键痕迹时，应进行修理。

鼎科船舶(图)-300立方绞刀头费用-300立方绞刀头由青州市鼎科机械设备有限公司提供。青州市鼎科机械设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事小型挖泥船，疏浚船，河道绞吸船的厂家，欢迎来电咨询。