发电机转子修复转子轴颈修复汽轮机转子轴颈拉痕检修

产品名称	发电机转子修复转子轴颈修复汽轮机转子轴颈拉痕检修
公司名称	河北艾尔电力科技有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	
公司地址	河北省石家庄市裕华区槐安东路138号
联系电话	0311-85805055 13739793267

产品详情

一、焊前准备

1、转子修补前放置位置，核对需修补位置区域，转子放置位置不同（施工时）采用的防护措施，准备物品也不相同。 2、标性，确认（与业务或甲方）修补区域和方案，补焊时需注意的特殊部位和方法，及甲方需要配合的项目与大概时间。 3、焊接前准备与注意事项： （1）清理补焊位置； （2）电流调配，地线搭接； （3）焊接边缘确定，边缘金属收缩缺陷； （4）每段焊接长度，对称性及温度控制。 二、焊道加工（前提是不伤轴径原味） 1、修磨去大量：修磨时先去除高点，掌控修磨处的汉高均匀性，粗磨后保留焊高约0.5mm的精磨量，条件允许情况下尽量90度交叉去量，以保证修磨焊道焊高均匀性，为精度做好铺垫。 2、精磨：第一步：在粗磨后焊道上粘贴胶带，用角磨机砂片能磨到胶带为基准进行精磨，并配合红丹粉与刀口尺，以粘贴的胶带为基准消除精磨后的高点；第二步：精磨完成后揭去粘贴的胶布，清洁焊道，用2#与3#平板锉配合进行精修，精锉时注意手法与原轴径位置的接边粘结清理。 3、用配置的研磨胎具贴3M砂纸进行精研，注意胎具的松紧度局部缺陷可用平锉贴3M砂纸进行处理，光洁度不低于5。 4、精修是检验操作人员的眼力，角磨机，锉刀的使用手法和工作经验的综合项。精修工序关联到轴径是否损伤，精锉时工作量和工作时间的长短，避免过量去除，减少二次补焊的机率。同时，在精磨时发现焊接缺陷及时补焊处理，避免修复完毕后，因二次补修造成局部低点，影响整体修复效果。并且，还应注意与原轴径的接边问题，工作中可用刀口尺进行参考校核。 三、验收 1、着色检验。 2、百分表（刀口尺）检验，圆柱度小于0.02mm，留取验收过程与结果。