

# 太仓大理石平台 花岗石平台 大理石维修

产品名称	太仓大理石平台 花岗石平台 大理石维修
公司名称	苏州微之测精密机械科技有限公司
价格	3500.00/个
规格参数	微之测:1000mm wzc-gj:2000mm 苏州:3000mm
公司地址	苏州市工业园区通园路80号
联系电话	15151535326

## 产品详情

### 花岗石平台花岗石平台缺陷修复技术

刮研深度对振动实验平台使用寿命的影响是不可忽略的。JJG117 -2013检定规程对刮研深度没有做出规定，这无疑是一种缺陷。从使用的角度讲，在不致引起工件与振动花岗石平台平台发生研合的情况下。

热应力较大，比电弧焊更容易产生裂纹，同时线收缩产生裂纹倾向更大。由于裂纹倾向受喷焊时间、喷层厚度等因素影响，缺陷大小受到一定限制，而且焊补的缺陷需清理干净，由于喷粉中含Fe量比例较高。

形成的喷层较电弧焊与母材的颜色更相近。但因具有一定量的Ni，所以无法与母材颜色更接近，焊补后可以机械加工。传统的喷焊、电弧焊工艺，焊补后易产生裂纹，工件易受热变形。

尽可能提高接触面积，可提高振动实验平台的使用寿命。JJG117 -2013检定规程也未对此项予以适当限制。为了提高平台的使用寿命，保证其工作精度，建议对刮研深度或控制在0.02mm以上，这样可保证振动实验平台有较长的使用寿命和检定周期。

按喷焊工艺执行，将导轨面预热至150 以上，完成初步焊粉的喷涂后，将喷涂面加暖至900 -1200 以上。

使焊粉熔化后形成平整面。由于花岗石平台预暖及加热时间长，工件受热面积较大。

容易出现二次气孔，焊补处金属颜色与母材差异大是其共同的特点，这也是传统焊补工艺不能彻底解决机床导轨缺陷修复的根本原因。