

瑞泰机械 安庆斗轮机减速机修复 斗轮机减速机修复

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 瑞泰机械 安庆斗轮机减速机修复 斗轮机减速机修复 |
| 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

1、堆焊（补焊）工艺

堆焊是在工件的表面或边缘进行熔敷一层耐磨、耐蚀、耐热等性能金属层的焊接工艺。不同的工件和堆焊焊条要采用不同的堆焊工艺，才能获得满意的堆焊效果。堆焊中最常碰到的问题是开裂。一般堆焊（补焊）后需要热处理，并机加工。补焊最突出的缺点是热应力集中，热影响区大，容易造成轴的变形。

2、热喷涂工艺

热喷涂是将熔融状态的喷涂材料，通过高速气流使其雾化喷射在零件表面上，形成喷涂层的一种金属表面加工方法。热喷涂需要专业的喷涂工具，热喷涂的主要缺点在于喷涂层与基材金属之间结合强度不够，喷涂层有气孔等缺陷，不易机加工等。

烘缸轴头磨损修复

之前该烘缸轴头部位曾出现过磨损情况，企业简单常规处理后更换轴承继续运行，在生产过程中该部位磨损越来越严重，导致出现肉眼可见的摆动并伴随摩擦产生的异响。停机后拆检发现，南京斗轮机减速机修复，轴头轴承位已经出现严重磨损，磨损深度约10~15mm，铜陵斗轮机减速机修复，已经无法继续生产。烘缸直径：1800mm、车速：400m/min左右；轴头直径：220mm、1:12锥；轴承型号：23144CAK/C3W33。如想了解更多轴头磨损修复的相关信息，斗轮机减速机修复，欢迎致电瑞泰机械详情。

烤油、打磨、去除高点毛刺、表面清理；

空试工装，确定磨损量、轴向预留距离，计算材料用量、安装轴承所用时间；

用无水乙醇清理待修复表面、轴承内径表面；

轴承内径表面、端面涂抹脱模剂；

调和SD7101H碳纳米聚合物材料，均匀的涂抹到待修复的轴承位表面，安庆斗轮机减速机修复，涂抹厚度要均匀无气孔；

把轴承快速装进去，装到预留位置；

固化；

角磨机、砂纸打磨抛光，去除多余材料；

回装轴承，装到确定位置。用同样的力矩扳手分别在8小时、24小时、72小时检查紧固轴承螺栓，确保轴承游隙合适。

如想了解更多轴头磨损修复的相关信息，欢迎致电瑞泰机械详情。

瑞泰机械(图)-安庆斗轮机减速机修复-斗轮机减速机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（www.tlrtjx.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。瑞泰机械——您可信赖的朋友，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，联系人：王先生。