

油缸修复 瑞泰机械金属表面加工 挖机油缸修复

产品名称	油缸修复 瑞泰机械金属表面加工 挖机油缸修复
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

破碎机轴承位磨损修复方法

根据轴向、径向的磨损情况确定轴向定位以及径向的辅助定位方法（如：打麻点、垫片、补焊），极大限度确保同轴度以及提高修复后的使用效果。

试装轴承，在常温下利用轴承内圈的标准尺寸，油缸修复，通过添加的定位点以达到轴承装配要求。

如想了解更多破碎机轴磨损修复的相关信息，挖机油缸修复，欢迎致电瑞泰机械进行咨询，我们将会竭诚为您解答与服务。

关于碎煤机轴磨损修复的问题处理方法：

4、调和材料：严格按照材料要求的混合比例调和2211F高分子复合材料，搅拌均匀直至无色差；

5、涂抹材料：先涂抹薄薄一层，确保材料压进表面上的每一个微孔，要覆盖严，然后将材料均匀涂抹在这个底层上，尺寸略大于修复面的尺寸要求即可；

6、安装：快速安装液力耦合器，整个安装紧固过程控制在40分钟之内。

破碎机三大故障：轴承故障检修、转轴故障检修和定、转子铁芯故障检修。

轴颈磨损；轴颈磨损不大时，大型油缸修复，可在轴颈上镀一层铬，再磨削至需要尺寸；磨损较多时，可在轴颈上进行堆焊，再到车床上切削磨光；如果轴颈磨损过大时，也在轴颈上车削2-3mm，再车一套筒，趁热套在轴颈上，油缸拉伤修复，然后车削到所需尺寸。

轴弯曲；若破碎机轴弯曲不大，可通过磨光轴颈、滑环的方法进行修复；若弯曲超过0.2mm，可将转轴放于压力机下，在拍弯曲处加压矫正，矫正后的轴表面用车床切削磨光；如果弯曲过大，则需另换新轴。

如想了解更多破碎机轴磨损修复的相关信息，欢迎来电咨询。

油缸修复-瑞泰机械金属表面加工-挖机油缸修复由铜陵瑞泰机械设备制造有限公司提供。“ 磨损件修复,机械设备维修,电刷镀,冷焊修复机械设备 ” 就选铜陵瑞泰机械设备制造有限公司（www.tlrtjx.com），公司位于：安徽省铜陵市义安区顺安镇新湖村原叶湖村部旁，多年来，瑞泰机械坚持为客户提供好的服务，联系人：王先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。瑞泰机械期待成为您的长期合作伙伴！