

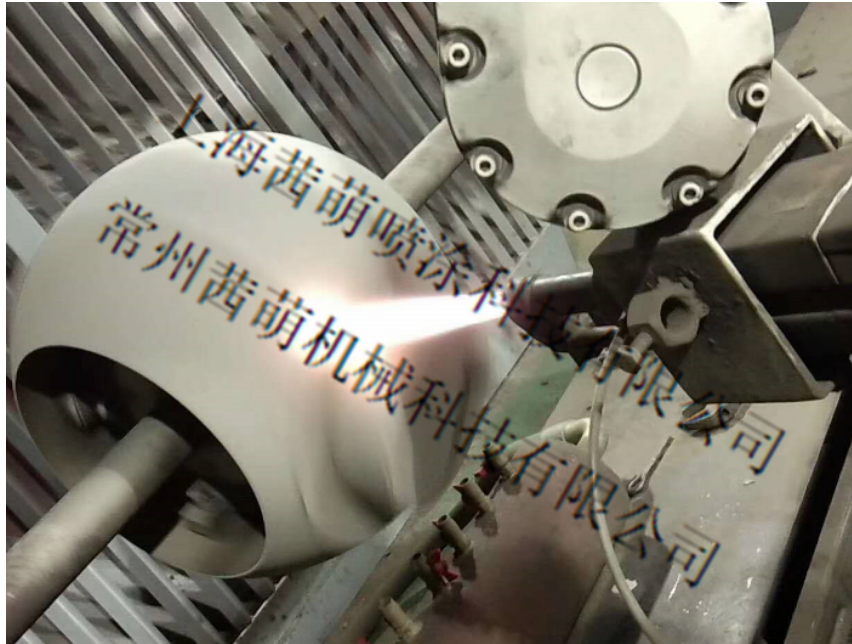
嘉定区等离子轴修复加工

生成日期: 2025-10-21

3)、卷筒出现下述情况之一时,应报废。(1)裂纹。(2)筒壁磨损原壁厚的20%。4)、滑轮出现下述情况之一时,应报废。(1)裂纹。(2)轮槽不均匀磨损达3mm。□□□轮槽壁厚磨损达原壁厚的20%。(4)因磨损使轮槽底部直径减少量达钢丝绳直径的50%。(5)其他损害钢丝绳缺陷。5)、制动器的零件,出现下述情况之一时,应报废。(1)裂纹。(2)制动带磨擦垫片厚度磨损达原厚度的50%。(3)弹簧出现塑性变形。(4)小轴或轴孔直径磨损达原直径的5%。6)、制动轮有下述情况之一时,应报废。(1)裂纹。(2)起开机构的制动轮,轮缘厚度磨损达原厚度的40%。(3)其他机构的制动轮,轮缘厚度磨损达原厚度的50%。(4)轮面凹凸不平达1.5mm时,应对制动轮进行修磨。修复后轮缘厚度应符合本条件中的2、3条。7)、在钢轨上工作的车轮,出现下列情况之一时,应报废。(1)裂纹。(2)轮缘厚度磨损达原厚度的50%。(3)轮缘厚度弯曲变形达原厚度的20%。(4)踏面厚度磨损达原厚度的15%。(5)运行速度低于50mm/min时,椭圆度达1mm□当运行速度高于50mm/min时,椭圆度达0.5mm时。轴修复的功能具体介绍。嘉定区等离子轴修复加工



沉没辊系是镀锌线的关键设备,其修复、维护及使用的水平直接影响到产品的质量好坏。为了不断提高产品质量,降低生产成本,特制订沉没辊系使用、修复、维护标准。1.1报告检查报告检查指对沉没辊系附带的检验报告进行确认核实,包括以下几项检验报告:附表3.《尺寸检验报告》由君山提供,主要涉及辊子直径、表面粗糙度、辊面修复形式等参数;附表4.《动平衡检测报告》由君山提供,涉及辊子不平衡量及**终动平衡结果;附表5•《轴头探伤检测报告》由燕郊提供,涉及轴头修复形式、轴头修复尺寸、轴头着色和超声波探伤的结果;《沉没辊修复**记录》由燕郊提供,记录沉没辊系修复过程中各个环节的时间节点。1.1参数抽查参数抽查指由燕郊技术人员和京唐技术人员共同对修复完成送达现场的辊子做不定期抽查,填写《沉没辊系参数抽查记录》并签字确认。1.1结果判定如外观检查、报告检查、参数抽查的过程中发现任何一项不符合要求的情况,现场拒绝接受该套辊子,并由燕郊返厂整改。嘉定区等离子轴修复加工轴修复的优点体现在哪?



5. 电机轴修复过程中的注意事项（1）环境温度影响当室外环境低于 15°C 时，必须对材料本身及轴承位表面进行升温，建议温度控制在 25°C 至 40°C 之间；当环境温度超过 40°C 时，应严格控制材料的调和时间、涂抹时间及轴承安装时间；（2）表面处理及清洗表面保持干燥，露出金属原色且粗糙；清洗表面时只允许使用99.7%的无水乙醇或者**，严禁使用其它类清洗剂清洗表面；（3）材料固化当环境温度低于 25°C 时，工装安装完毕，必须对轴承位两侧进行加热，加热温度控制在 60°C – 80°C 之间，同时对工装表面进行加热，工装表面加热温度不要超过 60°C ，这样材料可以充分固化。（4）注意轴承位的轴向磨损宽度轴向磨损后会改变轴承的安装位置，因此需要提前确认，采取必要的调整措施。

三、起重运输设备1、桥式起重机1）、吊钩有下列情况之一，应报废。（1）裂纹。（2）危险断面磨损达原尺寸的10%。（3）开口度比原尺寸增加15%。（4）扭转变形超过 10° 。（5）危险断面或吊钩颈部产生塑性变形。（6）板钩衬套磨损达原尺寸的50%，应报废衬套。（7）板钩心轴磨损达到原尺寸5%，应报废心轴。2）、钢丝绳有下列情况之一者，应报废。（1）起重机械钢丝绳在一个节距达到断股标准的应报废。

（2）钢丝绳中有断股者应报废。（3）钢丝绳的钢丝磨损或腐蚀达到及超过原来钢丝直径的40%时，钢丝绳受过严重火灾或局部电火烧过时，应报废。（4）钢丝绳压扁变形及表面起毛刺严重者应报废。（5）钢丝绳的断丝数量不多，但断丝增加很快者应报废。（6）钢丝绳受冲击负荷后，该钢丝绳较原来长度延长到或超过0.5%者，应报废。上海哪家的轴修复比较好？



7) 空试工装后，确定工装完全合格的前提下，开始进行下一步的修复工作；8) 表面处理：使用氧气乙炔对轴承位表面进行烤油处理，直至无火花四溅为止，然后使用磨光机将轴承位表面氧化层打磨干净，露出金属原色；9) 使用99.7%无水乙醇或者**将轴承位表面清洗干净，确保无污物，晾干；10) 使用99.7%无水乙醇或者**将工装内表面、螺栓和螺栓孔、定位销和定位销孔等擦拭干净，晾干；11) 将工装内表面、螺栓、螺栓孔、定位销、定位销孔内擦拭一层SD7000脱模剂，晾干备用；（注意：擦拭SD7000脱模剂时禁止使用毛刷，可选用棉纱直接擦拭即可。）12) 根据空试工装时确定的轴承位磨损深度，计算出材料用量；13) 严格按照比例调和索雷碳纳米聚合物材料SD7101H或SD7102材料，调和充分无色差；（可选用表面光滑、平整、干净、具有一定强度的平板调和）14) 将调和好的材料迅速涂抹到轴承位的表面：***层反复刮压，确保材料与轴承位表面使用轴修复前的检查步骤。嘉定区等离子轴修复加工

轴修复应用再哪些地方？嘉定区等离子轴修复加工

1. 装配要求沉没辊到现场后的第二个工作日将沉没辊组装并调整完成，具备验收条件后通知设备点检进行检查。装配主要工序有：装配前部件尺寸核实-辊子装配-轴承轴套安装就位-辊子安装就位-空间位置调整-验收，详细参看《沉没辊系装配规范》。1.1 装配前部件尺寸核实装配前需参照报废尺寸及匹配尺寸，对相关各个部件的尺寸进行核实确认，达到报废值的部件必须停止使用。1.1 辊子装配辊子装配需要部件需要提前15天准备齐全，沉没辊装配要点及要求如下：将沉没辊吊至沉没辊装配架上，要求沉没辊有简易包装，且放置于标定架中间，避免装配架辊轮对辊面的破坏；嘉定区等离子轴修复加工