轴承座磨损处理办法

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务

更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

轴承座磨损处理办法

①锉孔法将连杆体与轴承盖结合面铣去一层金属，然后将连杆与轴承盖装合，按规定扭矩拧紧螺栓，再按标准尺寸镗孔，此时大端孔中心略向小端偏移，其偏移量一般不大于mm,否则，将使发动机压缩比降低，功率下降。传统的方法一般采用堆焊后机加工来进行修复，而堆焊会使部件表面达到很高温度，造成部件变形或产生裂纹，通过机加工获取尺寸造成停机时间的大大延长。而采用福世蓝产品进行现场修复，既无热影响，修复厚度也不受限制，产品所具有的耐磨性及金属材料不具备的退让性，确保修复部位百分百的接触配合，降低设备的冲击震动，避免磨损的可能性。修复过程非常简单，一般只需四步：表面处理，将需修复轴承座表面除油污除潮气；调和修复材料；涂抹材料，将材料均匀的涂抹在轴承座修复部位，填充结实；等待材料固化，可适当加热材料表面加速材料固化。一般的轴承室磨损在-小时可修复完成，操作简单易学无需特殊设备和专门训练相比激光焊冷焊等“ 先进 ”技术省时省力，费用仅为一般修复费用的/-/0,现场修复更是减少了设备维修时间和运输费用。下图为山东某厂的废品堆，堆放了大量的因轴承室轻微磨损而报废的减速机壳体，一台减速机壳体价值近两万元，仅图片可见的就有几十万的设备因没有有效的应用技术维修而报废，这些损失完全可以挽回。

下面通过实际案例来说明美国福世蓝高分子复合材料技术的优势，希望能为广大从事设备管理和设备维修维护的朋友提供一些帮助。其实设备维修不应该是高深莫测的技术，不需要“ 高级的设备 ”和高深的技术才能完成

，最先进的维修技术应该将所有的科技含量都浓缩到技术产品当中，留给维修者的是简单易学易于掌握的使用，并且能够快速有效省时省力的解决设备问题。这种原理就像电脑，我们并不知道电脑的工作原理复杂的结构，但是我们却用的非常熟练，带给我们很大的帮助。

类似的维修方式在欧美国家的企业中应用广泛，并且取得了巨大的综合效益，综合成本因此远低于国内同行业企业。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/p50fZhouChenghCwgG.html