



辊压机轴头修复现场修复过程以及注意事项

一：华斯特工程师现场负责事项

- 1 华斯特工程师到达现场后需与现场负责人以及拆装工人进行交流，并且向企业以及拆装工人说明注意事项以及细节。
- 2 华斯特工程师在现场修复过程中只负责清洗、涂抹高分子材料华斯特 HST1188 以及技术方面的指导，其它部分如拆装由企业或者外协负责（注：在室温达到 25 摄氏度以上，华斯特工程师在涂抹高分子材料华斯特 HST1188 后，装配人员必须在 1 小时左右必须完成减速机套装配到位，否则材料固化后无法安装。冬季室温过低，需要用加热棒给辊压机辊进行加热。在安装之前装配人员需提前准备装配方案以及相关工具，如果装配人员没有好的方案可与华斯特工程师进行经验交流，如果因装配不及时造成的任何损失，华斯特公司不承担任何责任）
- 3 华斯特工程师在涂完最后一遍材料后，剩下部分由工程安装人员负责进行，华斯特操作过程时间很短，剩下的装配过程主要看装配工人的熟练度。

二：辊压机轴头修复要点和细节

1 准备工作

在进行修复前需要将相关工具提前准备

2 确认拆卸方案

工具准备齐全后确认辊压机轴头拆卸方案

3 检查配件

拆卸后检查减速机套是否磨损，密封圈是否损坏，锁紧螺纹是否滑丝，螺栓是否断裂等等。

4 清洗

用柴油将轴头和减速机套内圈清洗干净



5 烤油

利用氧气乙炔对轴头和减速机套内圈进行煅烧，到没有火星为止

6 打磨

利用磨光机砂轮片进行轴头打磨，到出现金属光泽为止

7 试装

在涂抹材料前进行试装，利用塞尺测出实际磨损量

A 用塞尺测量轴头的实际磨损量，

B 对轴头和减速机套内圈进行清洗，确保表面无杂质。

C 材料涂抹前，先把减速机套内圈上面涂上华斯特 HST177 脱模剂，

D 等到脱模剂干后，华斯特工程师进行轴头和减速机套内圈同时涂抹材料，进行装配。

E 如果实际测量尺寸在 1.5 个 mm 以上，进行涂抹材料 1mm，然后加热固化 4 个小时后，进行打磨清洗，第二次试装，装到原有位置，如有高点进行再次打磨，直到试装到位。

8 固化

材料根据环境温度的升高固化时间越快。

三：所需工具

工具名称：	数量：	辅材名称：	数量：
磨光机砂轮片（软硬）	10	橡胶手套	2 双
磨光机	1 把	无水乙醇（99.7%以上）	6 瓶
电源线辊（带插线板）	1 个	干净的毛巾	2 公斤
线手套	10 双	氧气-乙炔气割工具	1 套
碘钨灯	3 个	毛刷	3 个
25 吨的千斤顶	3 个	螺栓紧固工具	若干
加力杆 （2-4m）	2 根	葫芦	多个(保证够用)

四：安装要求

1 在安装过程中不可来回摆动，需保证安装过程中的平衡性

2 在安装过程中安装人员不得敲打已固化材料防止灰尘以及油渍污染高分子材料



表面

- 3 利用千斤顶配合葫芦进行装配，时间必须控制在 1 小时左右
- 4 装配人员在涂抹材料前必须确定螺纹是否滑丝，螺栓是否断裂
- 5 利用碘钨灯进行烘烤达到固化

五：特别工具（视情况而定）

- 1 行吊
- 2 汽吊

六：案例图片





安徽华斯特信息科技有限公司

专业的现场设备修复专家



电话：0551-62636618

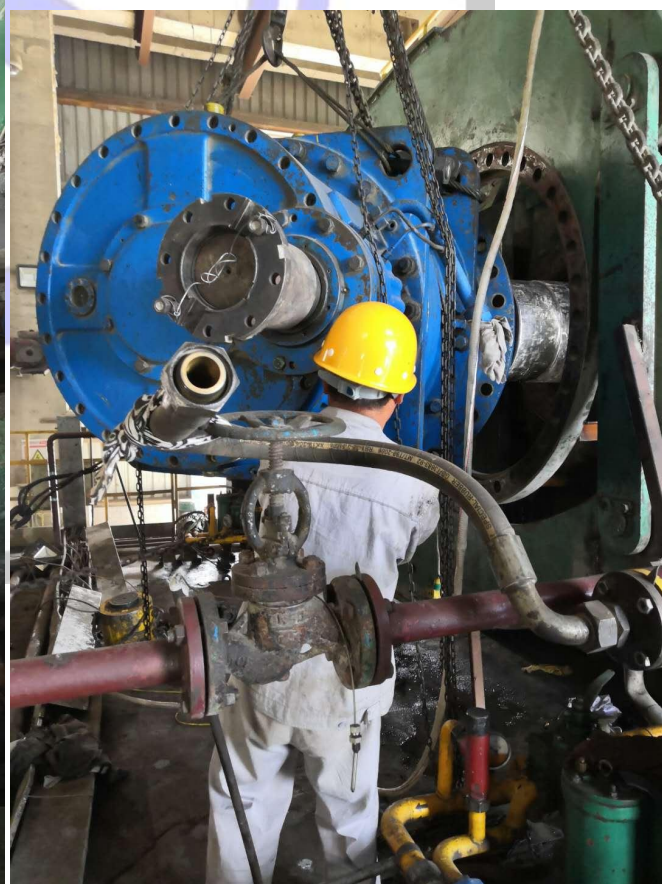
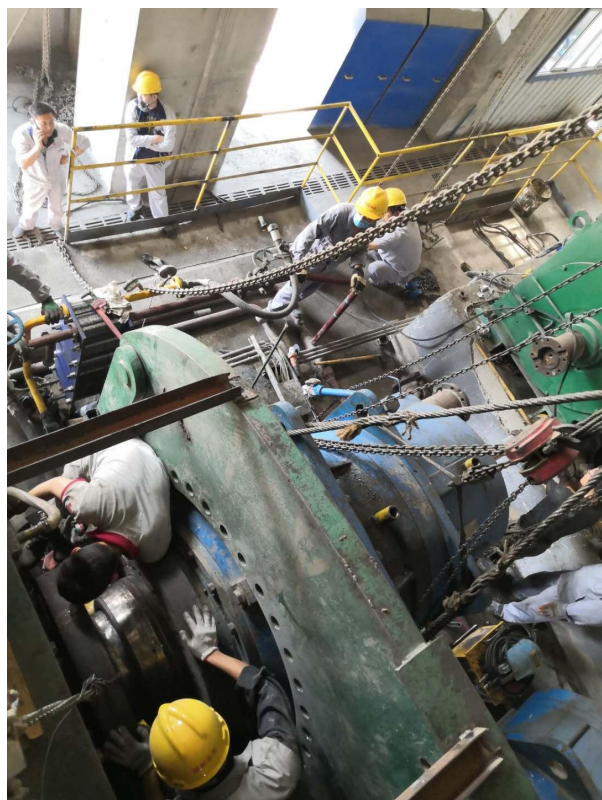
手机：18110932549

微信号：18110932549



安徽华斯特信息科技有限公司

专业的现场设备修复专家



电话：0551-62636618

手机：18110932549

微信号：18110932549