



## 减速机轴划痕处理方案

准备辅材：氧气乙炔一套、碘钨灯若干个、粗砂纸细砂纸若干、99.7%无水乙醇 500ml、HST1188 高分子材料、磨光机一把、百叶片两个、砂轮片一个、抹布若干、30\*30cm 铁皮一块、毛刷一把

### 一：准备工作

1. 利用氧气乙炔将划痕部位和减速机内套油渍烘烤干净，直到没有火星为止
2. 利用磨光机百叶片将划痕部位打磨到金属光泽
3. 利用酒精、抹布将划痕部位及减速机内套杂质清理干净
4. 利用磨光机砂轮片将磨损部位略微打糙
5. 用毛刷和酒精将划痕部位的杂质刷干净
6. 利用碘钨灯烘烤轴可提高现场作业温度(高分子材料施工环境以 10 度以上为宜)
7. 用毛刷将脱模剂均匀的刷在减速机套内壁，2-3 分钟后用抹布将减速机内套中涂抹过脱模剂的部分轻轻擦拭 抹匀 使脱模剂与减速机套内壁充分贴合

### 二：操作过程

1. 将高分子材料 HST1188 基材和固化剂分开
2. 利用两把刮刀（我司提供）按照 3:1 比例取出基材和固化剂
3. 高分子材料取出后利用铁皮进行调和，标准为调和成一种颜色为准
4. 将调和好的高分子材料利用刮板（我司提供）涂抹到拉丝部位，反复研磨（以未磨损面为准）
5. 利用碘钨灯将拉丝部位研磨好的高分子材料进行烘烤直到固化
6. 利用粗砂纸将划痕位置固化后的材料进行打磨，再利用细砂纸将其磨匀。

### 三：完成部分：

- 2 确定无高点，将已修复的拉丝位置涂上调和好的软材料，直接进行装配，装配时间 1.5h