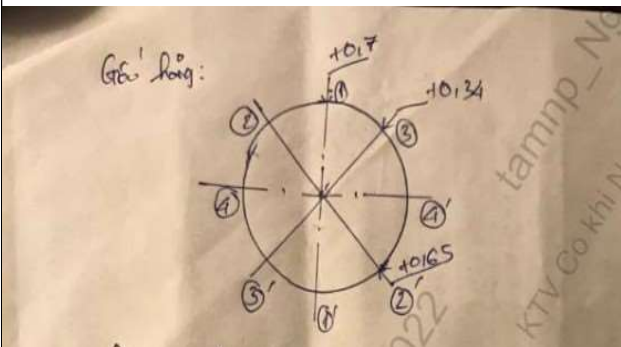


QUY TRÌNH THỰC HIỆN PHỤC HỒI GỐI BI VỎ MÁY NGHIỀN HÀM BẰNG LASER CLADDING

(Thực hiện tại Cty TNHH TM và Công Nghiệp Phương Đông)

TT	Quy trình thực hiện	Hình ảnh minh họa
1	Gối lắp vòng bi 22336 bị mòn nhiều dẫn đến khe hở giữa gối và ca ngoài vòng bi lỏng quá dung sai cho phép (0.7mm so với dung sai khuyến cáo H7, từ 0mm đến 0.057mm) Kiểm tra PT bề mặt xem có bị nứt rỗ không Xung quanh khu vực cần phục hồi cần phải dùng chất tẩy rửa sạch, loại bỏ hoàn toàn các chất bẩn, gỉ sắt, mảnh vỡ của bề mặt, và những phần khuyết tật.	 
2	Công tác chuẩn bị trước khi laser cladding : + Chuẩn bị bột phun laser phù hợp vật liệu cơ bản của vỏ máy nghiền hàm: Sử dụng bột có hàm lượng Cacbon thấp (< 0.03), Ni cao tăng tính dẻo, liên kết tốt (10-14%) và Cr chịu mài mòn (16-18%) + Bột phun laser trước khi sử dụng sẽ được sấy trong tủ chuyên dụng ở 250 độ C trong vòng 1h	

	+ Vị trí gôi bi trước khi laser cladding sẽ được gia nhiệt sơ bộ khoảng 150 độ C (tùy theo hàm lượng C trong vật liệu cơ bản) để tránh biến dạng và liên kết tốt hơn trong quá trình laser cladding.	
3	Gá đặt vỏ máy nghiền hàm trên đồ gá chuyên dụng Sử dụng đồng hồ so để kiểm tra độ đồng tâm của gôi bi với trục gá đặt. Chuẩn bị chương trình CNC nạp vào bộ điều khiển	
4	-Tiến hành laser cladding các vị trí gôi bi bị mài mòn với chiều dày lớp đắp phù hợp và có lượng dư gia công - Trong quá trình laser cladding kiểm soát chiều dày lớp đắp bằng việc tăng chỉnh lượng cấp bột kim loại , công suất laser cũng như tốc độ quay của đồ gá.	

5	Kiểm tra sau khi laser cladding: + Kiểm tra đường kính lỗ gối bi đã đạt kích thước yêu cầu theo bản vẽ. + Kiểm tra bề mặt lớp phun laser xem có bị nứt rỗ Nếu không đạt phải mài bỏ và tiến hành lại quá trình phun laser	
	 	
6	Thay thế tấm vách đã bị mòn + gân tăng cứng	
	Kích thước tấm vách 1380x125x50 =1 	Kích thước gân tăng cứng 125x356x30 =3 

- 7 Tiến hành gia công lại lỗ gối bi
+ Lỗ gối bi được gia công trên máy phay CNC có đầu chuyển đổi ngang.



- 8 Kiểm tra kích thước theo bản vẽ

- + Dung sai, độ đồng tâm kích thước lỗ gối bi D380 H7 theo bản vẽ



+ Kiểm tra độ nhám, độ cứng sau gia công



9 Đóng gói sản phẩm và bàn giao

