

文件说明 Document Remarks		产品型号 Product Type.	/			
激光熔覆修补技术		产品台份 Set No.	/			
		工程编号 Engine No.	/			
		产品名称 Product name	/			
<p>激光熔覆修补通用技术要求</p>						
						5
						4
						3
						2
						1
申冰雨 2025. 2. 17	江敏 2025. 2. 17			牟乃健 2025. 2. 17	滕明皓 2025. 2. 17	0
编制 Compiled	校对 Checked	审核 Confirmed	审定 Authorized	批准 Approved	会签 Countersigned	版本号 Version NO.
<p>中船海洋动力部 件有限公司</p>		文件编号 Document No.			ZZ-25021711	
		被替代文件编号 Replace No.			总页数 Total Pages	

修改说明：

版本	编制/修订日期	编制/修订内容	备注
0	2025. 2. 17	首次发布	
1			
2			
3			
4			
5			

(7) 对修复区域进行激光熔覆过渡层，每层熔覆均需保证修复区域温度不低于 150℃，并做消应力处理。待过渡层熔覆后，使用电加热板覆盖过渡层使其缓慢冷却，保持 12 小时。

(8) 冷却结束后对表面进行打磨处理，要求表面打磨平整，无尖刺、无锐角。随后对过渡层进行着色探伤处理，确保过渡层无气孔、裂纹等缺陷。

三、修复加工及检验

通过机床对铸铁件进行加工，加工到尺寸后对修补区域进行目视及 PT 探伤检查修补区域，不允许存在线性显示。

四、记录

- 1、激光熔覆修补过程记录
- 2、修补前/后表面质量检查记录