



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103464965 B

(45) 授权公告日 2015. 12. 23

(21) 申请号 201310457580. 2

(22) 申请日 2013. 09. 30

(73) 专利权人 江苏南山冶金机械制造有限公司
地址 214500 江苏省泰州市靖江市新桥镇江
河南路

(72) 发明人 马中亮

(74) 专利代理机构 靖江市靖泰专利事务所
32219

代理人 陆平

(51) Int. Cl.

B23P 6/00(2006. 01)

审查员 刘江妮

权利要求书1页 说明书1页

(54) 发明名称

炉辊的修复工艺

(57) 摘要

炉辊的修复工艺,包括以下步骤:1)、检查炉辊质量并判定是否具有修复价值:a、对弯曲度大于10 mm,椭圆度大于5mm的作报废处理;b、对弯曲度小于10 mm,椭圆度小于5mm的等待修复;2)、对可修复的炉辊制定修复方案:a、对待修复的炉辊进行矫直;b、用磨光机安装在车床刀架上,对已矫直的炉辊辊面进行打磨;将表面的结瘤清除干净,直至磨出金属的光泽;c、拆卸炉辊两端的旧轴头,重新装上新的轴头;d、按图纸加工轴头;e、按图纸检验;f、包装。本发明减少了资源的浪费,节约了成本,延长了使用寿命。本发明用于辊底炉的炉辊修复。

1. 炉辊的修复工艺,其特征在於:包括以下步骤:

1)、检查炉辊质量并判定是否具有修复价值:a、对弯曲度大于10 mm,椭圆度大于5mm的作报废处理;b、对弯曲度小于10 mm,椭圆度小于5mm的等待修复;

2)、对可修复的炉辊制定修复方案:

a、对待修复的炉辊进行矫直;

b、用磨光机安装在车床刀架上,对已矫直的炉辊辊面进行打磨;将表面的结瘤清除干净,直至磨出金属的光泽;

c、拆卸炉辊两端的旧轴头,重新装上新的轴头;

d、按图纸加工轴头;

e、按图纸检验;

f、包装。

炉辊的修复工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及辊底炉的炉辊,尤其涉及炉辊的修复工艺。

背景技术

[0002] 辊底炉具有室状炉膛,炉底由炉辊及传动机构组成,依靠炉辊转动将工件由进料端移出炉外的加热炉。用于各类型加热炉,也可用于高温热处理炉。炉辊是辊底炉主要零件之一,热轧钢管用芯棒穿孔温度较高,同时要承受很高的轴向张力和径向压应力以及热磨损,因此对芯棒的性能和表面质量要求较高,芯棒失效的主要表现是热疲劳、粘蚀、熔蚀、变形、开裂等,热疲劳开裂是最为极端的损坏形式,综上所述造成使用寿命低,生产效率不高,产品质量下降,为了节约成本,提高生产效率,必须对旧芯棒进行修复。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种能减少资源的浪费,节约成本,延长使用寿命的炉辊的修复工艺。

[0004] 本发明是这样实现的:炉辊的修复工艺,其特征在于:包括以下步骤:

[0005] 1)、检查炉辊质量并判定是否具有修复价值:a、对弯曲度大于 10 mm,椭圆度大于 5mm 的作报废处理;b、对弯曲度小于 10 mm,椭圆度小于 5mm 的等待修复;

[0006] 2)、对可修复的炉辊制定修复方案:

[0007] a、对待修复的炉辊进行矫直;

[0008] b、用磨光机安装在车床刀架上,对已矫直的炉辊辊面进行打磨;将表面的结瘤清除干净,直至磨出金属的光泽;

[0009] c、拆卸炉辊两端的旧轴头,重新装上新的轴头;

[0010] d、按图纸加工轴头;

[0011] e、按图纸检验;

[0012] f、包装。

[0013] 本发明减少了资源的浪费,节约了成本,延长了使用寿命。

具体实施方式

[0014] 炉辊的修复工艺,其特征在于:包括以下步骤:1)、检查炉辊质量并判定是否具有修复价值:a、对弯曲度大于 10 mm,椭圆度大于 5mm 的作报废处理;b、对弯曲度小于 10 mm,椭圆度小于 5mm 的等待修复;2)、对可修复的炉辊制定修复方案:a、对待修复的炉辊进行矫直;b、用磨光机安装在车床刀架上,对已矫直的炉辊辊面进行打磨;将表面的结瘤清除干净,直至磨出金属的光泽;c、拆卸炉辊两端的旧轴头,重新装上新的轴头;d、按图纸加工轴头;e、按图纸检验;f、包装。