



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102615262 A

(43) 申请公布日 2012. 08. 01

(21) 申请号 201210113180. 5

(22) 申请日 2012. 04. 18

(71) 申请人 河北新兴铸管有限公司

地址 056300 河北省邯郸市武安市上洛阳村
北

(72) 发明人 朱传斌 张钊善 马立

(74) 专利代理机构 石家庄国为知识产权事务所
13120

代理人 米文智

(51) Int. Cl.

B22D 13/10 (2006. 01)

B22D 13/02 (2006. 01)

B23K 9/04 (2006. 01)

B23K 9/18 (2006. 01)

权利要求书 1 页 说明书 2 页

(54) 发明名称

一种用堆焊加长离心铸管管模的方法

(57) 摘要

本发明公开了一种用堆焊加长离心铸管管模的方法,属于金属焊接加工技术领域。其包括下述步骤:(1) 在需要加长的离心铸管管模的一端外圆处固定筒状基体,在筒状基体上堆焊内圆;(2) 上车床将筒状基体车掉,将堆焊加长的离心铸管管模在车床上车削成型。本发明的方法可以将长度不够的管模加长并回收利用,达到节能降耗的目的;操作方便、设备简单、成本低,具有较好的使用和推广价值。

1. 一种用堆焊加长离心铸管管模的方法,其特征在于包括下述步骤:
 - (1) 在需要加长的离心铸管管模的一端外圆处固定筒状基体,在筒状基体上堆焊内圆;
 - (2) 上车床将筒状基体车掉,将堆焊加长的离心铸管管模在车床上车削成型。
2. 根据权利要求 1 所述的一种用堆焊加长离心铸管管模的方法,其特征在于所述筒状基体为带钢焊接而成。
3. 根据权利要求 2 所述的一种用堆焊加长离心铸管管模的方法,其特征在于将带钢车掉以后,以已堆焊的内圆为基体堆焊外圆,然后将堆焊加长的离心铸管管模在车床上车削成型。
4. 根据权利要求 1、2 或 3 所述的一种用堆焊加长离心铸管管模的方法,其特征在于所述堆焊为埋弧自动焊堆焊。
5. 根据权利要求 2 所述的一种用堆焊加长离心铸管管模的方法,其特征在于所述带钢的厚度为 7-10mm。

一种用堆焊加长离心铸管管模的方法

技术领域

[0001] 本发明涉及金属焊接加工技术领域,尤其是一种用堆焊加长离心铸管管模的方法。

背景技术

[0002] 用埋弧自动焊堆焊离心铸管管模时,开始堆焊时需要有承载焊丝和焊剂的基体,所以在通常情况下只能在已有的管模基体上堆焊内圆或外圆。这样,只能将管模焊厚,无法将管模焊长。以前管模反复车焊收缩变短超过公差后将无法使用,造成浪费。

发明内容

[0003] 本发明提供一种用堆焊加长离心铸管管模的方法,可以将长度不够的管模加长并回收利用,达到节能降耗的目的;操作方便、设备简单、成本低,具有较好的使用和推广价值。

[0004] 本发明所采取的技术方案是:

一种用堆焊加长离心铸管管模的方法,包括下述步骤:

(1) 在需要加长的离心铸管管模的一端外圆处固定筒状基体,在筒状基体上堆焊内圆;

(2) 上车床将筒状基体车掉,将堆焊加长的离心铸管管模在车床上车削成型。

[0005] 最佳的,筒状基体为厚度为 7-10mm 的带钢焊接而成,将带钢车掉以后,以已堆焊的内圆为基体堆焊外圆,然后将堆焊加长的离心铸管管模在车床上车削成型。

[0006] 堆焊采用埋弧自动焊堆焊。

[0007] 离心铸管管模厚度为 15mm 以上,离心铸管管模厚度在小于 15mm 时容易将管模焊漏。

[0008] 所使用的筒状基体的轴向长度应大于离心铸管管模要加长的长度。

[0009] 当采用一次堆焊时,筒状基体的内径大于离心铸管管模外径 7mm 以上。

[0010] 采用上述技术方案所产生的有益效果在于:

1. 本发明可以将长度不够的管模加长,使原来无法使用的管模重新投入使用,达到节能降耗的目的。

[0011] 2. 本发明具有不需额外投入设备、成本低,操作简单,具有较好的使用和推广价值。

具体实施方式

[0012] 实施例 1

(1) 在离心铸管管模的一端外圆处焊接一周带钢,以带钢为基体,采用埋弧自动焊堆焊内圆。其中,带钢的厚度为 7-10mm。

[0013] (2) 上车床将带钢车掉,以已堆焊的内圆为基体堆焊外圆;

(3) 将堆焊加长的离心铸管管模在车床上车削成型。

[0014] 实施例 2

(1) 在离心铸管管模的一端外圆处焊接钢管(钢管的内径大于离心铸管管模外径 7mm 以上),以钢管为基体,堆焊内圆;堆焊采用带极电渣堆焊。

[0015] (2) 上车床将钢管车掉,将堆焊加长的离心铸管管模在车床上车削成型。

[0016] 实施例 3

(1) 在离心铸管管模的一端外圆处套接铸铁管(铸铁管的内径大于离心铸管管模外径 7mm 以上),以铸铁管为基体,堆焊内圆;堆焊采用等离子弧堆焊。

[0017] (2) 上车床将铸铁管车掉,将堆焊加长的离心铸管管模在车床上车削成型。