

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



史密斯立磨50能力400吨每小时

嘉克的在/离线堆焊再制造技术在国内处于领先水平，现已拥有东北株洲济南分公司及北京顺义生产基地。嘉克公司从年就开始磨辊磨盘的在线堆焊修复施工，直到年以前都是国内唯一一家能够从事明弧在线堆焊施工的企业，已经积累了丰富的经验，现在有套设备个工程队长期在外进行在线施工。全国除了西藏台湾之外，均有了堆焊修复的成功案例，已先后为二百多家火电厂水泥厂和钢铁厂提供了堆焊再制造服务，其中水泥行业的冀东山水同力华润红狮华新中联天瑞等集团公司都有嘉克的成功堆焊再制造项目。嘉克在水泥行业的生料立磨磨辊/盘瓦熟料立磨磨辊/盘瓦矿渣/钢渣磨辊/盘瓦磨煤机磨辊/盘瓦辊压机挤压辊等的制造堆焊再制造以及耐磨板的堆焊制造方面已经具有了大量的成功应用。对史密斯（Atox）伯力休斯（Ploysisus）莱歇（LM）宇部（ULB）菲凡（MPS）等公司磨辊/盘瓦以及HRMTRMZGMMPSHPRP等各种型号磨机的磨辊/盘瓦，嘉克均可实现在线或离线堆焊再制造。

本文将从堆焊失效的风险堆焊修复工艺复合辊制造堆焊设备这四个方面展开，就立磨磨辊/盘瓦堆焊再制造中的几个问题做一探讨。在水泥耐磨材料行业及技术界，也包括焊接界，一直以来存在一个误解，认为堆焊是一个传统的焊接工艺，没有太高的技术含量，一台设备，几个人，就可以完成对磨辊的堆焊再制造。

使用者的正确使用就是会对磨辊进行保养，例如在使用过程中能避免大的铁块等硬度非常高的物质进入磨内，以及对磨辊安装时吻合性好等。堆焊再制造的厂家会修，也包括几个方面，因为堆焊所达到的最佳效果是：焊后细化的复合碳化物均匀地分布在强化的基体内，奥氏体与碳化物结合，碳化物深埋于基体内，与基体有很好的结合强度，可以有效抵抗磨料对基体的磨损而不崩落。堆焊再制造的厂家会修首先是堆焊前对工件的磨损状况进行检查，检查结果直接决定工件的可焊性，这就是焊前探伤，探伤是对磨辊本身的状况能够有个清楚的诊断。

嘉克拥有国内最完备的检测仪器和手段，可以对堆焊再制造前后的所有项目进行检验，如硬度检测磨料磨损试验着色探伤磁粉探伤超声波探伤金相分析等。在焊前用着色剂将工件表面着色，以及使用超声波检测手段检查磨辊/衬板是否有裂纹铸造缺陷局部磨损等异常，做好原始记录。如果有些工件本身已经有比较大的缺陷，例如贯穿性的裂纹或者局部脱落，堆焊再制造的风险就比较大，就应该考虑是否值得修复。

母材本身的特性也会直接决定焊后耐磨件的使用特性和寿命，例如母材的韧性母材本身是否存在裂纹母材与堆焊材料的熔合性等等。第堆焊工艺要合理堆焊的特点在于史密斯立磨50能力400吨每小时不是把两个分离的部件连接在一起，而仅仅是在焊件表面施焊一层熔敷金属，因此其工艺要求有点：）防止堆焊层的裂纹及剥离堆焊后的焊缝金属硬度大塑性低，尤其当堆焊金属成分与基本金属成分相差比较大时，金属的线膨胀系数较大，从而引起相当大的内应力，使堆焊层金属在堆焊后的冷却过程中容易产生堆焊层裂纹及剥离（堆焊层金属从基体上剥落下来）。

防止的主要办法是设法减小堆焊时的焊接应力，具体方法是控制层间温度，焊后缓冷，必要时，用碳当量低韧性高的焊材作为打底层，使堆焊层与母材隔离开来。

）防止堆焊层的硬度不符合要求堆焊层的硬度依靠堆焊层的合金成分来获得，而合金成分来自焊接材料（焊条焊丝焊剂）而不是母材。由于母材对焊缝金属的稀释，所以堆焊第一层时硬度往往偏低，其余各层硬度逐渐提高，一般在第三层后硬度基本不再变化。

第全过程要进行严格的质量检验和对操作规程的管理对堆焊再制造过程中采用自检互检专检的方式进行全流程控制。嘉克对质量的控制原则是：--未经检验和检验不合格的原材料不得使用；--未经检验和检验不合格的产品不得转序；--未经最终检验并判定合格的产品不得出厂。史密斯立磨50能力400吨每小时通过在基材表面堆焊一定厚度的高硬度抗磨损的耐磨层，由基体提供抵抗外力所需的强度韧性和塑性等综合性能，由表面堆焊耐磨层提供满足指定工况需要的耐磨性能。与传统的高铬铸铁铸件不同，其制造方法分为两个步骤：首先采用铸钢/材质铸造磨辊/盘胎，根据成品设计规格预留%-%的尺寸作为耐磨堆焊层；然后采用堆焊熔覆方式将复合碳化物

耐磨层熔覆于磨辊/盘胎之上，直至成品设计规格。在实际应用中，复合辊/盘不仅表现出基材韧塑性较好的优点，又具有高硬度高耐磨性的耐磨层，因此在使用过程中表现出了优异的性能。到目前为止，嘉克公司已成功为天津水泥研究院合肥水泥设计院及山水集团同力集团等多家水泥企业和电力集团制作了多种不同型号的耐磨复合辊/盘瓦。

由于复合辊的基材铸钢/具有韧性塑性较好，可焊性能及耐冲击性能较强，耐磨堆焊层不但表面光滑，硬度高，且耐磨性能优良（耐磨性能是普通铸造新品的两倍以上），因此在使用过程中表现出了优异的性能。因此制造成本低使用性能优异的复合辊能很好地满足水泥企业对磨机磨辊/盘瓦耐磨性能造价低成本的要求，减少了企业停机维修的时间，降低了维护成本增加了出粉产量，为企业带来了很好的经济效益。

目前，嘉克公司在顺义生产基地长期备存各种常见型号（如POLYSIUSATOXUBELMMPSHRMTMHPZGM等）的磨辊复合辊套及衬板，以备用户在磨辊发生意外时应急之用，最大限度地降低生产中的磨辊套/盘衬板事故风险。四堆焊设备的配置说到堆焊修复离不开堆焊设备，嘉克是国内第一家生产自动明弧堆焊设备的厂家，设备性能处于国际先进水平。

下面仅从几个关键点简单说明这套设备的特点和优势：）高度跟踪系统，能实现局部缺陷智能补焊，使磨辊/磨瓦堆焊过程自动进行焊枪高度跟踪系统的使用实现了自动化局部修复。随着磨辊/磨瓦堆焊层的不断提高，焊枪和工件距离越来越近，如不及时调整将影响焊接质量，严重时会导致焊枪接触工件造成短路。采用焊枪高度跟踪系统，以电弧电流为检测参数，实际焊接电流与给定电流的差值经PID调整器处理后，再经操作器控制垂直滑板移动，达到控制焊枪导电咀与工件的间隙恒定，实现稳定焊接规范的目的。）焊枪摆动器采用步进电机直线导轨滚轴丝杠构成的滑台实现摆动焊接，用于工件的局部修补和平板堆焊，摆动幅度-8mm。）温度控制层间温度控制的重要性：可快速消除焊接后?扔?乐鼓又醅湫危?档秃附尤扔?/DIV>对于一般的堆焊处理，焊前将焊件预热和焊后缓冷，是堆焊时防止堆焊层金属开裂和剥离的主要工艺措施。

蓄能器中氮气囊的预充气体压力应该是正常研磨压力的%-%，当蓄能器压力不足或氮气囊破损时，就会失去缓冲作用，引起磨辊的硬性落下，容易导致大幅度振动。刮料板磨损导流叶片不均衡磨损挡风板的不均衡损坏均能引起磨风环和磨内风量的不均匀分配，导致磨盘上的物料厚薄不引起相应的振动。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/KSMAShiMisnDvt.html>