

ICS 73.120
D 94



中华人民共和国国家标准

GB/T 33930—2017

矿用高压辊磨机 挤压辊修复规范

High-pressure rolling mill for mine—
Restore specifications of extrusion roll

2017-07-12 发布

2018-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国矿山机械标准化技术委员会(SAC/TC 88)归口。

本标准起草单位：洛阳矿山机械工程设计研究院有限责任公司、浙江矿山机械有限公司。

本标准主要起草人：郝兵、戴素江、崔郎郎、王珂刚、张光宇、郭明、王亚强、王素玲、陈锦月。

矿用高压辊磨机 挤压辊修复规范

1 范围

本标准规定了矿用高压辊磨机挤压辊修复的术语和定义、堆焊式挤压辊修复、柱钉式挤压辊修复、修复质量检测、包装、运输和贮存。

本标准适用于矿用高压辊磨机堆焊式挤压辊和柱钉式挤压辊的修复。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 17493 低合金钢药芯焊丝

GB/T 17854 埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂

JB/T 3223 焊接材料质量管理规程

JB/T 5000.15—2007 重型机械通用技术条件 第15部分:锻钢件无损探伤

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

堆焊式挤压辊 welded roll

与物料直接接触的挤压辊辊面仅采用堆焊耐磨材料的挤压辊结构。

3.2

柱钉式挤压辊 studded roll

与物料直接接触的挤压辊辊面采用镶嵌耐磨合金柱钉的挤压辊结构,柱钉采用胶粘等形式与辊面上的柱钉孔实现安装。

3.3

在线修复 on-line repair

在挤压辊不拆出设备本体的情况下,将辊面堆焊层、柱钉等磨损、损坏部位进行修复、更换,使耐磨部件恢复原有尺寸和性能的修复方法。

3.4

离线修复 off-line repair

将挤压辊拆出设备本体进行修复,使辊面堆焊层、柱钉等耐磨部件恢复原有尺寸和性能的修复方法。

4 堆焊式挤压辊修复

4.1 修复方案

堆焊式挤压辊可以采用自动焊机堆焊或手工堆焊的方法进行辊面修复,包括埋弧堆焊或明弧堆焊