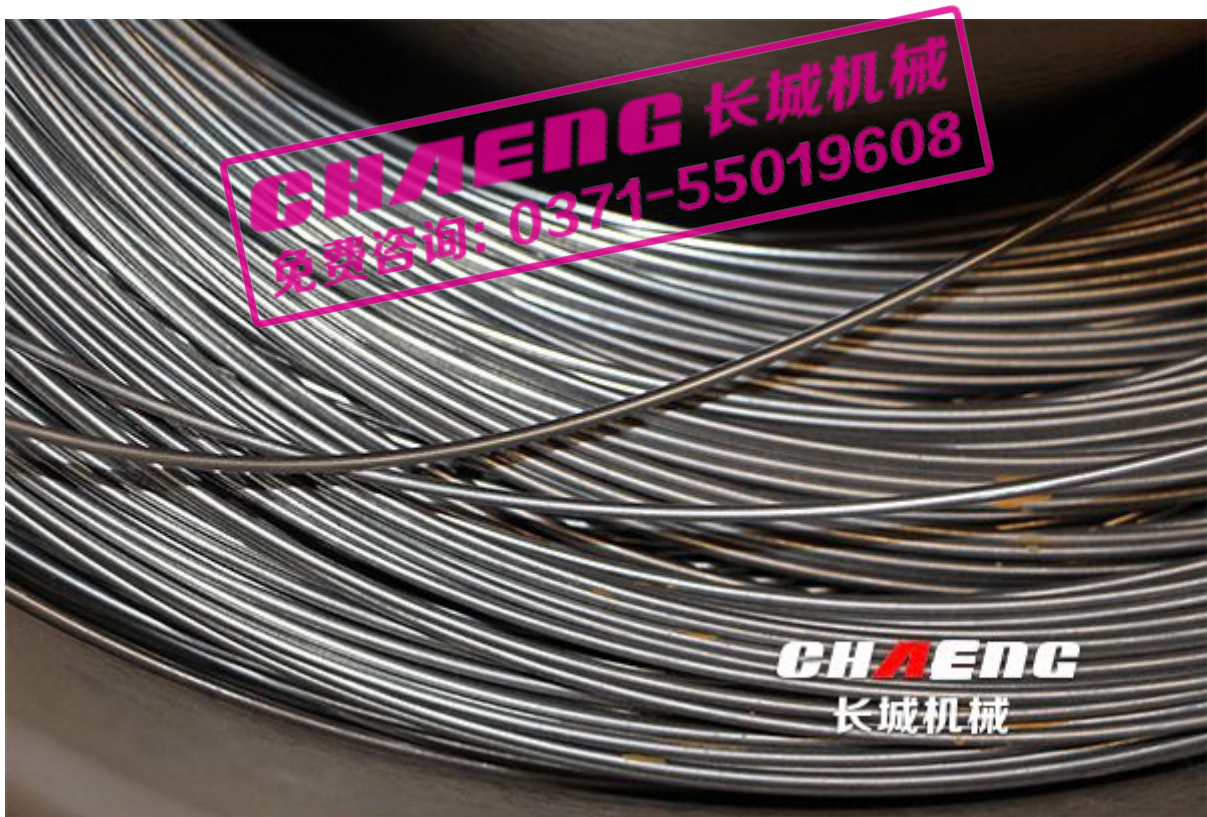


工艺介绍

长城机械优异的堆焊工艺可大幅减少堆焊次数，显著节约了维修成本，也避免维修停机造成不必要的生产损失。

具体堆焊工艺如下：

- 1、使用碳弧气刨去掉所有旧的耐磨层和过渡层，露出母材；
- 2、如果是离线修复，上车床车光外圆(如果是在线修复的话，则使用碳弧气刨)，对母材进行探伤检查，直至探伤没有裂纹为止。
- 3、将辊子加热到80-120℃，使用特种埋弧焊丝进行埋弧自动焊，堆焊打底层，厚度约为8mm，保证辊子同心度。
- 4、使用特种耐磨焊丝进行明弧自动焊，堆焊缓冲层和耐磨层，厚度12mm，表面花纹为一字纹或者菱形加点纹(客户选择)。保证外圆直径达到图纸要求。
- 5、使用特种耐磨焊条对辊子侧边进行硬面堆焊处理。



- 6、用石棉布把辊子包裹，撤掉加热装置，让辊子缓冷。
- 7、堆焊设备质量保证措施：用NK-718NM 磨辊埋弧自动堆焊、MZ-1000直流焊机修复系统，每次开机前，检查设备的状态和安全情况;设备运行中，对设备的运行状况进行监控，遇到紧急情况进行应急处理;每日工作结束后，关掉电源，检查设备的各功能设置是否处于复位状态；
- 8、堆焊过程保证措施：堆焊过程中，边焊边检验焊道的裂纹情况、有无气泡等情况。堆焊后从整体上看焊道是否美观；

9、堆焊后的磨辊堆焊层测试硬度HRC60-63；

10、对现场的安装尺寸及位置进行核对，在堆焊过程中对各道工序严格把关，严格执行停工待检、质量见证制度，并做好记录；

堆焊质量的验收方法：堆焊后焊层焊接牢固，堆焊表面均匀平整，外形尺寸、同心度与原始设计数据相符，能很好的满足需方安装要求。

产品优势

1、 辊表面硬度可到达HRC56~60防裂好、耐磨性强、寿命提高50%；



图：长城机械采用国外进口焊丝，确保堆焊质量

2、堆焊后，专业工人采用电弧气刨对辊子进行精整处理，使铸钢件的外观质量得到保障；



图：长城机械工人正在为客户进行在线堆焊

3、全方位服务，更贴心。

CHANGENG 长城机械
免费咨询：0371-55019608

典型案例



图：国际知名立磨机制造商-丹麦史密斯选择长城机械为其加工和堆焊磨辊

凭借强大的生产加工和铸造实力，目前长城机械能够提供各种型号辊压机、立磨机、磨辊堆焊业务，客户好评如潮，丹麦史密斯与其建立了磨辊堆焊与加工定制的长期合作关系。

CHAENG 长城机械
免费咨询：0374-55019608

服务支持

- 1、全套具有自主知识产权的自动堆焊设备生产线保证堆焊质量符合要求。
- 2、堆焊操作工人经过严格培训和考核后方能上岗，并且必须严格按照操作规程和工艺施焊。
- 3、定期对焊接操作工人进行岗位知识培训和操作考核，从一点一滴做起，保证每个生产环节都能满足修复要求。

小知识：

在实际生产中，随着辊子的慢慢磨损，辊压机就会出现产能不断下降现象，一旦辊套磨损完之后，辊磨里面将失去保护，遭到迅速磨损，这是对辊压机致命的破坏。



所以：大型辊压机在平时，就需要特别注意对辊面的维护，不要等辊面磨损得实在不能使用了再堆焊。

长城承诺：

辊子安全堆焊修复直接关系到使用厂家的生产效率和成本，关系到企业的经济效益，企业非常重视其堆焊修复服务的质量：

- 1、保证所提供的所有产品和服务的各项质量指标符合所签协议的全部要求，产品主要性能指标达到并超过行业标准，达到国内或国际先进水平。
- 2、如堆焊质量达不到所承诺的使用寿命，我方负责免费为客户提供修复，达到贵方的使用要求。
- 3、对于客户提出的质量问题，本公司人员保证在48小时内抵达现场。
- 4、如保质期内出现焊层脱落、掉块等情况，我方负责免费堆焊修复(如属于进铁所致，不在此范围)。

全球统一服务热线0371-55019608，24h快速响应!