

图2 转子裂纹端车削槽示意

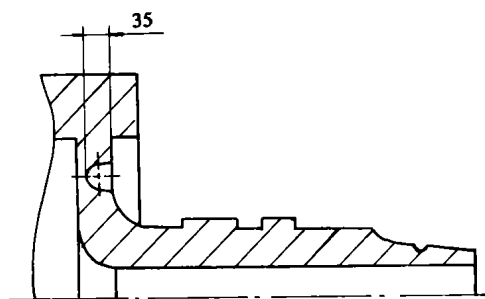


图3 转子裂纹端气刨U形槽示意

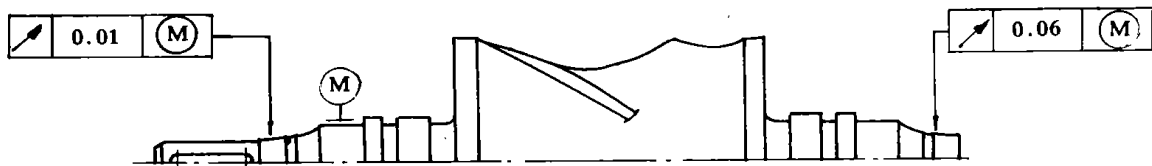


图4 转子修复后轴颈精度示意

检查端面的动环配合面。

(14) 试水压 (3.0 MPa), 保压 1 h 无渗漏。

3 结语

采用上述方法修理的转子装配后达到原来的精度和性能, 试车投产成功, 使用寿命一年以上,

后, 再在 180° 的相对位置上堆焊一层, 以尽量抵消焊接应力引起的转子弯曲变形。采用对称法短弧焊把该端面上的环形槽填满。

(7) 在转子工作面上的裂纹两端钻 $\Phi 6$ mm 孔断纹, 然后用上述方法将裂纹刨深 25 mm 填焊修补。注意填焊一层后, 要在对称 180° 的位置上用气焊火焰加热一次, 加热长度与填焊长度一致。

(8) 每填焊一层, 就要清理一次表面的浮渣; 每填焊两层, 就要检查转子的变形量并及时矫正。焊接过程中温度不低于 200°, 否则要补火预热。

(9) 结束填焊时, 用珍珠岩或其它保温材料包住转子, 防止冷却速度过快。

(10) 对转子裂纹端的轴颈段进行堆焊, 焊条用 J506, 同样要注意加热和保温。

(11) 以基准找正加工堆焊的轴颈, 保证跳动量不大于 0.10 mm, 如图 4 所示。

(12) 打磨转子工作面上的堆焊表面, 其外表面略高为好, 不得低于转子其它表面。

(13) 检查复核加工尺寸和形位公差, 用样板

并赢得时间来测绘加工新转子。

这一起修复转子的成功案例为今后进口密炼机的转子重大故障抢修并经济性解决备件问题, 展示了一种有效方法, 对我国大部分轮胎生产厂来说, 具有现实意义。

收稿日期: 2002-03-21

“第十二届全国轮胎技术研讨会”诚邀轮胎原材料、设备生产厂商参会

中国化工学会橡胶专业委员会、全国橡胶工业信息总站轮胎分站和《橡胶工业》《轮胎工业》编辑部将于 2002 年 9 月在杭州举办第十二届全国轮胎技术研讨会。

历届全国轮胎技术研讨会均以规格高、参加人数多、论文学术和技术水平高、会上交流讨论气氛热烈而著称。它为轮胎行业提供了交流先进技

术的场所, 也为轮胎行业上游原材料、设备和仪器生产、销售厂商推销产品、会见老朋友、结交新朋友提供了机会。

参加会议的国内外轮胎原材料、设备生产、销售厂商可在会议上发言介绍公司(厂)及产品, 也可在会议论文集上刊登彩色广告。

有意参加此次会议和在论文集上刊登广告的厂商请速向编辑部索取会议通知。

本刊编辑部