

专利号：ZL201310485685.9

发明名称：半自磨机中筒体衬板的加工方法

发明人：朱华平;赵飞文

专利权人：江苏星源电站冶金设备制造有限公司

摘要：

本发明公开了半自磨机中筒体衬板的加工方法。提升条设置在筒体衬板的中央，提升条上部设置为直角，提升条下部设置为钝角，并在提升条两边对称均布设置有加强筋及吊装孔。产品采用超高锰合金钢；其配方各元素按重量百分比为，碳：1.0~1.4，锰：17~19，磷：<0.05，硅：0.3~1.0，硫：<0.05，铝：<0.2，钒：<0.5，铬：1.5~2.5，镍：≤1.5，铜：≤0.5，钼：0.3-1.0，铌：微量，其余为铁。本发明通过改变材料配方，设计筒体衬板结构，优化热处理工艺，提高了筒体衬板的整体强度及硬度，满足设备的机械性能。降低了劳动强度，延长了设备的使用寿命，至少在六个月以上，提高了经济效益。

主权项：

半自磨机中筒体衬板的加工方法，包括提升条下部（1），提升条（2），提升条上部（3），提升条（2）设置在筒体衬板（6）的中央，提升条上部（3）设置为直角，便于提升钢球，提升条下部（1）设置为钝角，并在提升条上部（3）、提升条下部（1）上对称均布设置有加强筋（4），在加强筋（4）筋板上设置有吊装孔（5）；其特征在于：所述的筒体衬板（6）采用超高锰合金钢；其配方各元素按重量百分比为，碳：1.0~1.4，锰：17~19，磷：<0.05，硅：0.3~1.0，硫：<0.05，铝：<0.2，钒：<0.5，铬：1.5~2.5，镍：≤1.5，铜：≤0.5，钼：0.3~1.0，铌：微量，其余为铁。