

# 管箱热处理后分程隔板变形问题研究

■ 杨树峰, 逯瑶

2016年生产了广汇二甲醚项目中的换热器产品, 以往车间生产的换热器, 管箱筒体上开孔装焊插管a、b后, 在管箱热处理过程中焊接插管a、b与筒体时产生的焊接应力会释放出来, 导致管箱筒体变形(图1, AB方向直径变大, CD方向直径变小), 从而致使管箱内的分程隔板受挤压产生变形(成为波浪形状), 给热处理以后的修复工作带来了很大的难度, 有时加工以后分层隔板的厚度就难以保证。

针对这一现象, 管箱部件进行热处理之前, 在管箱内与分程隔板平行的方向(CD方向)上加支撑(见图2), 预防热处理后管箱变形较严重。通过防热处理变形工装的加固, 换热器的管箱部件在热处理之后, 变形较小, 分层隔板没有明显的弯曲变形现象, 热处理后去除工装, 不用进行修复。此工装利用车间余料即可以制成, 不但简便, 效果也相当显著。

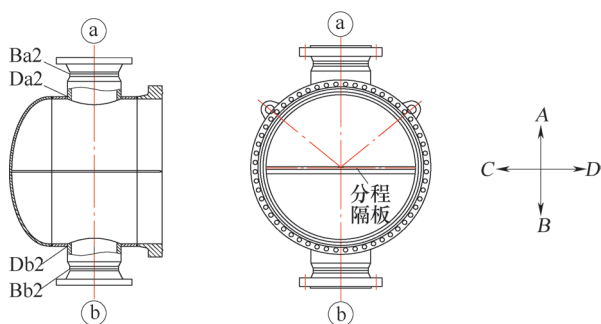


图1 管箱部件

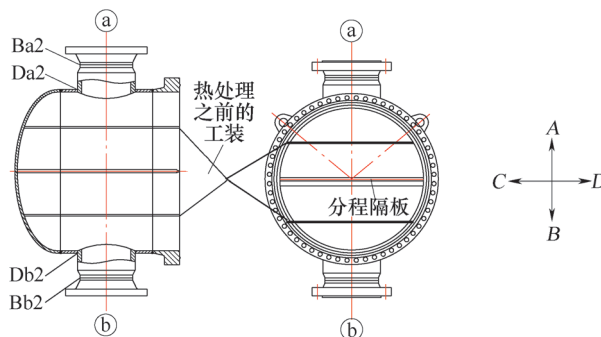


图2 加上工装后的管箱部件

作者简介: 杨树峰、逯瑶, 太原重工股份有限公司煤化工分公司。

MW 20160519

## 《金属加工(冷加工)》2016年第15期要目

机车异形薄壁件加工工艺

果蔬分级机螺旋轴加工方案

立式管道泵体加工专机及工装设计

自制工件打毛刺机设计

大型环缝焊接机铣切机构传动装置设计

盾构机刀盘弧板模具设计

延长丝锥使用寿命经验措施

西门子用户循环开发技巧

五轴联动叶片加工中心及自动线

海德汉iTNC 530数控系统备份与恢复

滚珠丝杠应急修理方法

数控龙门加工中心铣头夹刀复位改造