



2020 年度 CPC（高速钢轧辊）生产技术改进简介

一、对于 CPC 高速钢轧辊铣削装夹工具的改进-V 型槽

姚宝兴老师与车间主任赵庆才共同创新了 CPC 高速钢轧辊铣削装夹工具，原业的轧辊铣削采用的装夹方法原直接通过工作台利用压板螺丝固定，稳定性、铣削精度不能很好的保证，现采用 V 型槽再通过压板螺丝固定得到很大改善。





二、CPC 高速钢轧辊铣削翻件工具的改进

姚宝兴、刘经纬两位老师和大方重工科研人员李鹏共同创校招了轧辊翻转工具，原轧辊铣削时翻件需要用天车卸件后才能翻动，通过改进后采用翻件工具不在通过天车直接手动操作就可以进行翻动，节省了时间。





三、对于 CPC 高速钢轧辊钻孔装夹工具的改进

对于轧辊钻孔原采用手动装夹，利用工作台和压板螺丝固定，经过改进研究出液压夹紧装置，提高了加工效率，增强了装夹稳定性。





专家基本情况表

序号	专家姓名	所在企业	职务	备注
1	赵庆才	唐山通益金属制品有限公司	质检部长	
2	赵秀生	津西大方重工科技有限公司	主任	
3	孙胜利	复合耐磨材料公司	经理	
4	李鹏	津西大方重工科技有限公司	主任	
5	董亮	津西大方重工科技有限公司	主任	
6	周金艳	津西大方重工科技有限公司	质检	
7	姚宝兴	迁西县职业技术教育中心	主任	
8	刘经伟	迁西县职业技术教育中心	主任	
9	张立国	迁西县职业技术教育中心	主任	