

Riktlinjer för bortslipning av defekter på valstappar

Orientering

Denna rapport presenterar ett tillåtet slipdjup som kan användas som beslutsunderlag vid service av en valstapp. Det tillåtna slipdjupet uttrycks här med avseende på valstappens diameter i det området där defekten uppstår.

När korrosion angriper en valstapp utsatt för en roterande böjlast, är risken för initiering av utmattning stor. Eventuella defekter på tappar kan slipas bort. Slipning ger både en gynnsam effekt samt en ogynnsam effekt, med avseende på hållfastheten. Den gynnsamma effekten är att defekten elimineras och en jämn geometrisk övergång introduceras i geometrin. Den missgynnande effekten kommer från godsminskningen. Interaktionen mellan dessa två effekter är inte trivial. Det är därmed inte självklart, om slipning till visst djup av valstappen förbättrar eller försämrar hållfastheten.

Innehåll

1 Relaterade dokument	1
2 Bakgrund	1
Bilaga 1: Teknisk rapport 5000989-1	

1 Relaterade dokument

[SSG 3345](#) - *Valsar. Konstruktion, inspektion och service.*

2 Bakgrund

Under 2015/2016 utfördes ett standardiseringsarbete gällande valsar inom SSG där parametrarna konstruktion, inspektion och service behandlades. Förutom en standard togs även en teknisk specifikation för beställning av valsar fram. Arbetsgruppen ställdes inför en fråga om valsars acceptabla defektstorlekar och åtgärder på dessa. Detta ledde till att Inspecta Technology fick i uppdrag att titta på hur bortslipning av defekter i en valstapp påverkar hållfastheten.

Inspectas rapport redovisas i bilagan till denna rapport.