

H1000楔横轧机 轧辊

产品名称	H1000楔横轧机 轧辊
公司名称	山东淄博宏杰锻压设备有限公司
价格	.00/台
规格参数	种类:轧辊 品牌:宏杰 型号:H1000楔横轧机
公司地址	中国 山东 淄博市 山东省淄博市淄川区龙泉镇
联系电话	86 0533 6224146 13792155819

产品详情

种类	轧辊	品牌	宏杰
型号	H1000楔横轧机	轧辊直径	100 (mm)
辊身长度	700 (mm)	入轧速度	6/8 (m/s)
重量	30 (t)	电机功率	90 (Kw)
辊面宽度	800 (mm)	轧制温度	热轧
轧制形式	横轧	轧制形状	棒材
辊数量	二辊		

本厂专业生产h型630.h型800.h型1000.h型1200等各种型号楔横轧机。我厂生产的楔横轧机，是集众家之所长并根据实际轧制经验中研制而成的，它是一种轴类生产零件成型的新工艺，新技术。与其它轧制锻造零件成型工艺比较，它具有生产效率高，生产成本低等优点，广泛用于汽车、拖拉机、摩托车、发动机、五金工具等零件的生产。一、楔横轧的工作原理及特点（1）楔横轧工艺的基本原理是，将加热后的棒材送入两个同向旋转的带有楔性凸起的模具中间，棒材在模具的带动下，作与模具反向的回转运动，同时材料发生径向压缩变形和轴向延伸变形，从而成形阶梯轴类零件。图1楔横轧原理（2）辊式轧机生产率可以很高，同时轧制一个或几个零件，易于实现自动化生产。（3）应用楔横轧技术可完成各种台阶轴类零件预锻初加工。其中台阶形状为直角台阶、斜台阶、圆弧台阶（包括凸圆弧台阶和凹圆弧台阶）和窄凹档台阶等。（4）楔横轧既能生产轴类零件也能给模锻工艺提供体积分配精度高的预制坯，进行小飞边和无飞边的精密模锻，节约大量原材料。楔横轧这种零件成形工艺以其连续、局部的成形方式，在阶梯轴和回转体类件的制造方面显示出特殊的优势。二、楔横轧技术的应用领域楔横轧工艺主要适用于带旋转体的轴类零件的生产，如汽车、拖拉机、摩托车、内烧机等变速箱中的各种齿轮轴、发动机中的凸轮轴、球头销等。它不仅可以代替粗车工艺来生产各种轴类零件、而且亦可以为各种模锻零件提供精密的模锻毛坯。大致包括以下种类：1,汽车零件2,拖拉机零件3,发动机与油泵零件4,摩托车与自行车零件5,五金工具制坯件6,其它零作,如电机轴,潜水泵电机轴,纺织锭杆,截齿刀体,电磁铁角等。三、我厂h型楔横轧机的工艺设计、技术特性其优点：1、采用变频技术，可任意位置停机，减少故障发生，实现轴向全自动

进料，解决了先前径向进料废品率高，浪费材料的问题，可节约材料3%—5%。2、全部齿轮采用闭式传动，齿轮啮合精度与稀油润滑条件都得到了保证，因而寿命长，传动噪音小。3、轧机机架采用闭式结构，并设有预应力装置，不仅产品精度高，工艺稳定，而且容易控制轴件心部的疏松。4、轧辊可以方便、准确的实现径向、轴向及相位、喇叭口的调整。5、工作机座、万向轴与齿轮箱分开独立布置，设备安全可靠，维修方便。6、设备设置了可以上、下、左、右调整的导板装置。7、模具上升、下降可电动控制，也可手动微调，更保证了产品的精度8、模具固定有压块、t型槽两种模式，可供用户自由选择。经生产实践所证实，我厂生产的楔横轧机具有故障发生率低、易维护等优点，同比每年可节省3—5万的维护修理费用，上述优点已被生产实践所证实，在我国得到了广泛的应用，特别适合向用户提供各种高精度轴类零件的专业化楔横轧机工厂使用。

规格型号	h630	h800	h1000	h1200	h1400
轧辊直径(mm)	630	800	1000	1200	1400
轧辊宽度(mm)	500	700	800	1200	1300
轧件最大直径(m)	50	80	100	120	150
轧件最大长度(m)	450	600	700	1100	1200
轧辊转速/r,min-1	8/10	6/8	6/8	6/8	4/6
电机功率kw	55	75	90	90	110