

超长轴类件的轧制--楔横轧机

产品名称	超长轴类件的轧制--楔横轧机
公司名称	莱芜市永丰轧锻技术研究所
价格	.00/个
规格参数	种类:辊轧成型机 品牌:莱芜市轧锻技术研究所 型号:H630H800H1000H1200
公司地址	中国 山东 莱芜市 莱芜市高新技术开发区
联系电话	86 0634 8800586 13356340806

产品详情

种类	辊轧成型机	品牌	莱芜市轧锻技术研究所
型号	H630 H800 H1000 H1200	轧辊辊套材料	---
轧辊直径	--- (mm)	辊身长度	--- (mm)
入轧速度	--- (m/s)	重量	--- (t)
电机功率	---- (Kw)	辊面宽度	---- (mm)
轧制温度	热轧	轧制形式	横轧
轧制形状	棒材	辊数量	二辊

一、简介

莱芜市轧锻技术研究所是新近成立的民间科研机构，聘请了多名楔横轧领域的大学教授和工程技术专家。主要研究开发楔横轧技术的最新成果，如超长轴类件的轧制、偏心圆的轧制等，拓展其应用领域。

本研究所下属楔横轧机制造厂和楔横轧模具加工厂。可根据客户要求设计制造h630-h1200楔横轧机及相关模具。

本研究所可上门调试轧机和修制模具至轧出合格产品，也可为客户培训修模人员，全面传授修模技术。

二、楔横轧原理

楔横轧是一种轴类零件毛坯成形新技术，与传统的锻造法相比，具有节材率高，生产率高，节省劳动力，改善产品质量和工作环境，易于实现自动化等优点。因而得到广泛应用。

二辊立式楔横轧机的工作原理如图所示，两个带楔形模具的轧辊1以相同的方向旋转，

并带动圆形轧件2反向旋转，轧件在楔形孔型的作用下，产生径向压缩、轴向延伸变形，轧制出各种形状的台阶轴。

三、h型楔横轧机结构、规格、技术特性

1、结构特点:h型楔横轧机最早由北京科技大学研制开发，其优点是辊距调整范围大，模具二次使用，维修方便等。我公司根据客户要求进行了一些改进，制造容易，成本低。增加的变频控制系统实现了工件的纵向上料，解决了传统横向上料的窜动问题，进一步节约了原材料，增加了操作安全性。

其结构主要由变频控制器、电机、减速机、分齿箱、万向节轴、主机(机架、压下机构、导板机构、辊系总成)等组成。见照片

2、规格、主要技术参数

	h630	h800	h1000	h1200
模具直径、长度	¢ 620x500	¢ 800x800	¢ 1000x1000	¢ 1200x1200
最大轧件尺寸、长度	¢ 55x400	¢ 80x600	¢ 100x800	¢ 120x1000
主电机功率(kw)	37	55	110	155
轧辊转速 (rpm)	10	8	6	4
轧制温度 (度)	1050-1150	1050-1150	1050-1150	1050-1150
最大正常轧制力 (kn)	450	650	800	900

五、模具加工厂及设备

c61180一台、c61120二台、1200带锯床一台、摇臂钻床一台。

六、联系方式：

地址：山东省莱芜市鲁中东大街72号

电话/传真：0634-8800586

手机：13356340806

e-mail:agczxy@163.com

联系人：张新永总工程师