

无锡HARDOX400耐磨板30MM轧制特点

产品名称	无锡HARDOX400耐磨板30MM轧制特点
公司名称	无锡恒成泰特钢有限公司
价格	12000.00/吨
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区春晖中路66号
联系电话	0510-83885686 13382885311

产品详情

无锡HARDOX400耐磨板30MM轧制特点是尺寸规格繁多、轧制中要求有展宽轧制。轧制工艺由于工作辊是处在受热膨胀及与轧件摩擦而不断受到磨损的综合影响下工作，所以辊形随时都在变化。因此，只有在不同阶段安排生产不同规格的产品，才能做到合理。轧制开始后，工作辊首先开始受热膨胀，大约经过2-4h后达到极限，然后随着轧制的进行表现为轧辊磨损增加。在实际轧制过程中测定轧辊的热膨胀和磨损量是非常困难的，因此通常是依靠新辊后的轧制数量来推算轧辊的工作状态，来确定在哪个阶段轧制什么样规格的无锡NM400耐磨板合适。将轧制周期分为A, B, C, D 4个阶段。A阶段是更新辊后轧制时受到板坯的热传导、冷水及空气的故热等几个因素同时作用，轧辊还没有达到热平衡的阶段，此时轧辊温度分布不均匀，所以不适宜轧制薄而长的无锡NM400耐磨板，以防热应力造成断辊。B阶段是轧辊热膨胀阶段，C, D阶段是轧辊被磨摄阶段。按着B, C, D的顺序轧制，耐磨板宽度应当逐渐变窄，在轧制相同宽度的无锡NM400耐磨板时，要先安排轧制薄规格的产品，以便确保钢板表面质量，这是安排耐磨板轧制计划的一个基本原则。

严格按照上述原则组织生产，往往会给板坯装入加热炉的编组工作带来困难，造成加热力下降和钢嫩耗增加，因此，在编写轧制计划时也要适当考虑到这些因素的影响。