

西藏连轧机 巩义三鼎重工 连轧机厂家

产品名称	西藏连轧机 巩义三鼎重工 连轧机厂家
公司名称	巩义市三鼎重工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省郑州巩义市白河工业园区
联系电话	15981946893

产品详情

连轧机

设计的轧钢机为300X3轧钢机，轧辊的直径为300mm，轧钢机主要用来为轧制小型线材。25-50毫米的圆钢，20-40毫米的方钢；螺纹钢等。

其结构的特点为：

- 1、采用三辊式工作机座，主电机不可逆转，中上辊与中下辊交替过钢，连轧机厂家，实现多道次轧制。
- 2、由于轧辊的转向和速度不可逆转，可采用造价较低的高速交流主电机在传动装置中装有减速机和齿轮机座。考虑到di一机座轧件较短，轧制次数较多，负荷很不均匀，为了均衡电机负荷，减少电机的容量，在减速机和电机之间加有飞轮。连轧机
- 3、多数300型钢轧机要求即开坯又轧件，扁钢连轧机，具有一机多用的特性，因此，轧机急需要较强的能力，又需要较强的刚度，而且由于经常需要更换品种，在轧机结构上需要考虑换辊方便。
- 4、位了便于换辊，三个机座的轧辊都采用梅花接轴连接或万向节。连轧机

连轧机

轧辊与轧辊轴承座是整个工作机座的核心部分

轧辊是轧钢机中直接轧制轧件的主要部分。在轧制的过程中，西藏连轧机，轧辊直接与轧件接触，强迫轧件发生塑性变化，与此同时，热连轧机，轧辊承受着巨大的轧制压力作用，并由于轧辊本身的旋转使其应力随时间作周期的变化。在热轧条件下，轧辊即接触高温的轧件而受剧热，同时又被水冷却而受急冷，冷热交加。连轧机

轧辊的类型

选择型钢轧机的轧辊

型钢轧机的轧辊的辊身上有轧槽，根据型钢轧制工艺要求安排孔型，孔型见孔型设计，轧辊应有足够的强度、刚度和良好的耐磨性能。轧辊工作表面的硬度是轧辊的主要的质量指标之一。

在爱客隆德公式中，轧制的单位不仅是轧件机械性能的函数而且是变形速度、摩擦系数、接触弧长和轧件平均高度之比的函数，轧制平均单位压力由三部分组成：

$$P=K+P_u+P_v(\text{kg/mm}^2)$$

(1) K值：K为轧件在轧制温度t度下的单向静压缩时的单位变形阻力，计算公式为： $K=(14-0.01t)W$ (kg/mm²)

式中 t-轧制温度；W-轧件的化学成分，计算公式为： $W=1.4+C+0.3\text{Cr}+\text{Mn}$

其中 C为百分含量；Mn为百分含量；Cr为百分含量。

轧制的材料设为A3钢，则C取0.3

$W=1.4+0.3=1.7$ 带入K式中为 $K=(14-0.01\times 1000)\times 1.7=6.8$ (kg/mm²) 连轧机

(2) P_u值：P_u值为变形速度引起的变形阻力，其计算公式为：

$$P_u=U(\text{kg/mm}^2)$$

式中 η ——轧件在轧制温度为t度时的粘度系数，其计算公式为： $\eta=0.01(14-0.01t)$ ζ 为轧钢机的轧制速度的修正系数：

U——变形速度，计算公式为：

轧机轧制压力和轧制力矩的计算其中 R为轧辊的半径 V为轧辊的圆周速度 (mm/s)
h为道次压下量 ($h=h_1-h_2$ 毫米) 连轧机

西藏连轧机-巩义三鼎重工-连轧机厂家由巩义市三鼎重工有限公司提供。巩义市三鼎重工有限公司 (www.gysanding.com) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！