

连续退火线刷辊

产品名称	连续退火线刷辊
公司名称	合肥普利丝工业刷有限公司
价格	.00/根
规格参数	品牌:普利丝 型号:PLS-004 产地:中国安徽
公司地址	合肥市包河区乌鲁木齐路天瑞大厦B座5楼501-502号(注册地址)
联系电话	18154118115

产品详情

连退线刷辊即不锈钢板带连续退火线(CAL)上的刷辊，根据不同单位、设备及产品，所对应的刷辊使用上也会有不同区别。具体区别主要体现在，刷辊规格（长度、辊径、有效毛长、丝径、目数、材质）、使用环境（温度、油洗、水洗、酸洗、碱洗）。

合肥普利丝工业刷有限公司专注与工业刷，是安徽省刷业协会副会长单位，立志成为高端刷辊生产商，我们有专业的技术团队，现代化的生产厂房，可根据客户要求定制各类刷辊并给出部分技术建议。

钢铁行业连续退火线刷辊主要用于脱脂段及清洗段。依据生产线的使用环境和使用效果来选择刷丝的材质来达到更佳使用刷辊的目的。常见材质大致可分为：尼龙Bylon刷丝；研磨刷丝（碳化硅Sic，氧化铝Al₂O₃），可选择国产或进口品牌（Hotani，DuPont，Hahl，Toray）。

刷丝材质以尼龙材质来说，必须考虑到使用目的、环境来进行选择。例如：要进行力度强劲的清洗（研磨）时，使用硬质尼龙刷丝；相反，要进行精细的清洗时，则使用柔软尼龙。另外，当有耐酸、耐碱、耐热等式样要求时，则使用可以经受严酷使用环境的尼龙品种，刷丝的硬度和耐磨性依据尼龙的基料（PA6、PA66、PA610、PA612、PA1010）和刷丝的线径（0.05mm—1.02mm）及碳化硅的目数（#60—#1000）来选择确定；具体目数有（#60、#80、#120、#180、#240、#320、#500、#1000），线径有（mm）0.46、0.56、0.76、0.89、1.02、1.14、1.27、1.52、1.78。

刷丝材质在选用含磨料的刷丝时，必须充分考虑到给被研磨物体带来的影响，来进行选择不同含砂粒目数#60—#1000和丝径0.46mm—1.78mm来达到更佳的使用效果，目数低它的被研磨效率越高就越粗糙反之则越细腻；丝径粗，适合力度强劲的清洗（研磨）。反之，丝径细，适合精细的清洗。

不锈钢板带连续退火线刷辊的制造工艺上主要分为两种：片状组合刷辊和螺旋式刷辊。片状组和刷辊是通过压片式将多个片状刷块压紧组合而来，压片式刷辊植毛密度大，研磨效率高，可依据现场的设计和实际清洗要求去选定刷丝的植毛方式，但相比较螺旋式刷辊成本较高。螺旋式刷辊可采用螺旋式刷套组合焊接而成也可采用双钢带条刷一次螺旋缠绕加工而成，加工制作相对简单且更换起来方便操作成本略

低。

连续退火线刷辊在使用中，需注意的几个参照因素：一，刷辊转速（rpm），刷辊转速必须以充分发挥清洗功能、研磨性能为目标进行设定。原则上刷辊转速越快，清洗性能、研磨性能则相应提高。但如果与被研磨体接触次数相对较多，则会导致刷辊有效使用寿命相应变短，增加使用成本。二，压下量（A），刷辊刷丝的压下量通过观察控制刷辊电流及刷辊负载结合现场观察，压下量控制在4.0%-4.5%之间，刷毛现场压下量在2mm—5mm效果更好。但由于刷丝磨料的消耗需实时调整压下量，以保证不锈钢板带的成品质量。三，刷辊喷淋，对于尼龙为基料的刷毛，刷辊喷淋尤为重要。刷辊喷淋的主要目的用于刷毛和被研磨体的接触部产生的“摩擦热”的祛除，和清洗研磨体产生的污垢的祛除。另外，刷辊喷淋的流量以及喷淋的角度的优化也是提高清洗品质的重要因素。如果脱水使用会产生刷丝烧糊结块缩短刷辊的使用寿命。

合肥普利丝工业刷有限公司多年从事专注连续退火线刷辊的研究、制造和总结，积累了大量行业经验，另在无纺布刷辊方面也有非常成熟的技术工艺，欢迎各大制造商来电咨询。

合肥普利丝工业刷有限公司是一家主营高端工业刷应用市场并集生产·研发·销售于一体的实体型企业。我们产品主要应用于冶金、汽车、高端玻璃等行业。我们本着“质求生·品求冠·诚为本”的经营理念，引进国内外先进刷制品生产设备，吃苦耐劳的技术研发团队，熟练的刷制品生产技工，完善的管理体系和检测设备，为进口产品国产化提供了坚强有力的保障。近年来公司积极和美国杜邦，德国HAHL，日本东丽，香港永锐，慈溪洁达等国内外刷材生产厂家建立友好的供应商合作伙伴关系以及合肥工业大学的战略合作为刷制品增加科技含量，为满足客户对高品质，高要求的高端工业刷系列产品和新品研发打好了坚实的根基；为钢铁，汽车，军工，3D玻璃，电器等行业提供质优价美的研磨，重刷，抛光，清洗，除锈等工业刷辊系产品。您的需求是我们前进的动力，您的满意是我们前进的目标，您的新品要求使我们勇于创新研发，愿和您齐心协力，砥砺前行，互惠共赢，共创美好的明天！