

冷轧钢设备 苏州阿尔太机械 呼和浩特轧钢设备

产品名称	冷轧钢设备 苏州阿尔太机械 呼和浩特轧钢设备
公司名称	苏州阿尔太机械有限责任有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省张家港市人民东路9号国泰东方广场2006-2008
联系电话	13306248158 13306248158

产品详情

防止断裂方法：

防止断裂应该从减小制造残余应力，机械应力，组织应力和热应力四方面进行。一般情况下大部分制造残余应力会在热处理过程中消除，并且会随着轧辊的存放时间延长而逐渐消除，因此新轧辊存放一段时间再使用，能够降低断辊风险。避免较大机械应力的方法主要是避免过冷1钢。降低组织应力的方法是通过热处理将辊身工作层残余奥氏体含量控制在小于5%以下。减小热应力的办法是在轧钢过程中对轧辊进行良好的冷却。制造残余应力，机械应力，组织应力和热应力是造成高铬钢轧辊断裂的主要原因，良好的热处理，轧制条件和冷却可以有效防治高铬钢轧辊断裂。

导致轧辊失效的应力共有四种：

- 一、制造过程中的残余应力；
- 二、轧制过程中的机械应力；
- 三、轧制过程中轧辊的组织应力；
- 四、轧辊内外温差造成的热应力。

如果是因为制造残余应力过大产生断裂，断辊通常发生在轧辊初始上机使用的前几次，且为开轧的前几块轧材。此次断裂的轧辊已经上机轧制了四次，工作层消耗了14mm，因此不应是因制造残余应力形成的断裂。如果是因为机械应力产生的断裂，呼和浩特轧钢设备，需要很大的机械应力。经粗略计算，如此大截面的高铬铸钢轧辊若被机械应力拉断，则需要100MN以上的拉力，对于该轧辊工作的轧机来说这是不可能的。轧辊受力最大的部位是传动端辊颈，如果材料的力学性能指标不足，正常轧制情况下首先损坏的是传动端辊颈。从实际轧制和断辊情况来看，不是由于机械应力造成辊身断裂。

1 中国轧钢技术的发展概况：

改革开放以来，特别是进入21世纪以来，中国钢铁工业飞跃发展，为中国社会进步和经济腾飞做出了巨大贡献。作为钢铁工业成材的关键工序，轧钢行业在引进，消化和吸收的基础上，开展集成创新和自主创新，在轧制技术工艺，装备自动化等领域实现了跨越式发展，为中国钢铁行业的可持续发展做出了突出贡献。经过改革开放以来的可持续发展战略建设，中国已建成一大批具有国际先进水平的轧钢生产线，轧钢设备配件，同时充分的掌握了国际上先进的轧制技术，具备了轧钢机械的开发，设计和制造能力，一大批国民经济急需，具备国际先进水平的钢材源源不断地供应于国民经济各个部门，为中国经济，社会发展及人民幸福安康的生活提供了坚实的基础。作为一个发展中国家，必须尽快掌握世界是先进的轧钢技术，引进，消化，吸收是必须的。改革开放以来，以宝钢建设为契机，中国成套引进了热连轧，薄板坯连铸连轧，冷连轧，中厚板轧制，轧钢设备厂家，棒线轧制，长材轧制，钢管轧制等各类轧制工艺技术及相应的轧制设备和自动化系统，开始了轧制技术跨越发展的第1步。通过对外来先进技术的引进，消化及创新，中国快速的掌握了轧制领域的前沿工艺技术；通过设备合作制造，改进及自主研发，中国自己也掌握了重型轧机设计，制造，安装的核心技术，并逐渐掌握了先进轧机的生产能力，利用先进的工艺及设备，严格科学的管理体系，生产出了一大批先进的钢铁材料，满足了经济发展的需要，产品的质量水平不断提高。进入21世纪以来，轧钢战线的工作者遵循完善的科学发展方针，以节约资源，工艺和产品的绿色化，实现可持续发展为目标，在工艺，装备，产品等方面开展技术创新，逐步解决轧钢生产的技术难题，冷轧钢设备，不断突破瓶颈，建设了先进的轧钢生产线，推动了轧钢工业的跨越式发展。

冷轧钢设备-苏州阿尔太机械(在线咨询)-呼和浩特轧钢设备由苏州阿尔太机械有限责任有限公司提供。苏州阿尔太机械有限责任有限公司（www.aetjx.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。苏州阿尔太机械——您可信赖的朋友，公司地址：江苏省张家港市人民东路9号国泰东方广场2006-2008，联系人：沙新生。