

轧钢设备 苏州阿尔太机械1 轧钢设备公司

产品名称	轧钢设备 苏州阿尔太机械1 轧钢设备公司
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

轧辊品种：

铸铁轧辊一般按制造工艺分类：工作层因金属型的激冷作用呈白口组织（基体+碳化物）的轧辊称冷硬铸铁轧辊；铸铁轧辊用上述方法，但适当提高铁水碳当量而得到麻口组织（基体+碳化物+石墨）的轧辊称无限冷硬铸铁轧辊。“无限”一词源于英文“indefinite”，原意为“不明确”，指激冷层在断口上无明确界限，被误译为“无限”，现已沿用成习。采用衬砂金属型并继续提高碳当量可得粗麻口组织的轧辊，称半冷硬铸铁轧辊。所有上述品种的组织中凡石墨呈球状的，称球墨铸铁轧辊；复合浇铸的轧辊加“复合”一词。铸钢轧辊一般按含碳量分类：含碳极高（1.4~2.4%）的过共析钢轧辊，俗称半钢轧辊，高碳的半钢轧辊实际已伸入铸铁领域；高碳过共析钢轧辊还有一类为石墨钢轧辊，其石墨是通过孕育和热处理获得的。锻钢轧辊一般按用途分类。

轧辊工艺方法:

工艺方法整体轧辊、冶金复合轧辊和组合轧辊 整体轧辊是相对于复合轧辊而言的，整体轧辊的辊身外层与心部以及辊颈采用单一材质铸造或锻造而成，辊身外层和辊颈不同的组织、性能通过铸造或锻造工艺以及热处理工艺过程来控制 and 调整。锻造轧辊和静态铸造的轧辊均属于整体轧辊。整体轧辊分为整体铸造和整体锻造轧辊两种； 冶金复合铸造轧辊主要有半冲洗复合铸造、溢流（全冲洗法）复合铸造、离心复合铸造三种，此外还有连续浇铸包覆（CPC - Continuous Pouring Process for Cladding）、喷射沉积法、热等静压（HIP - Hot Isostatically Pressed）、电渣熔焊等特殊复合方法制造的复合轧辊种类。组合轧辊主要是镶套组合轧辊。（三）按制造材料：铸钢系列轧辊、铸铁系列轧辊和锻造系列轧辊（四）轧辊常用的热处理类型：去应力退火、等温球化退火、扩散退火、正火、回火、淬火、深冷处理。

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，轧钢孔型设计，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，轧钢设备，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。

轧钢设备-苏州阿尔太机械1-轧钢设备公司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。