

## 辊 花纹辊价格 三量

产品名称	辊 花纹辊价格 三量
公司名称	东莞市三量五金机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区新村社区新宁基村
联系电话	13316608833 13316608833

## 产品详情

### 带你了解网纹辊的容积

由发动机产生的电子振荡被声音变频器变成机械振动，然后传导到清洗液中。这样会在清洗液中产生气穴气泡。这时，蒸汽泡形成并向内爆裂，更易与任意小颗粒接触，被清洁对象表面的不规则特点也与颗粒有十分相同的效果。

此清单如只按LPI分类，只能知道网纹辊的线数，并不能知道其网穴的容积(BCM)，选用时不能提供必要的参数。例如同样是800LPI的网纹辊，有的可能是1.0BCM，而另一些则可能是1.8或更大的BCM，其印刷的传墨量就大不相同，所以库存网纹辊的清单除记明网纹辊的LPI外，同时还必须分别记明其BCM参数。

### 压花辊的制作过程编辑

- 1、辊体材质一般选用优质无缝钢管（特殊材质可根据用户需要定制）经镗磨内孔，使管壁厚度均匀再经焊接、去应力处理、车、磨、精加工而成；
- 2、校正静平衡及动平衡处理；成品辊筒同轴度 0.02mm；
- 3、根据花纹，采用不同的加工工艺，达到压出的产品花型线条清晰，花纹精美，层次丰富。
- 4、最后表面镀硬铬或其他处理，硬度可达HRC58-62。

### 几种常见事故轧辊的处理方法

## 工作辊辊身边缘剥落

工作辊辊身边缘剥落，轧辊肩部应力集中造成。

处理方法：由于轧辊肩部不直接接触钢板，可将裂纹剥落部分去除，磨削倒角，并调整与其接触支承辊倒角方式及角度，改善辊身应力分布。

## 支承辊缺陷

支承辊缺陷，支承辊不直接接触带钢且硬度相对工作辊较低，但价格昂贵，所以采用常规修磨方法是不适宜的。

处理方法：当损伤在轧辊边部时，修磨时适当增加端部倒角长度。缺陷残留则用角磨砂轮机处理并将四周圆滑过度，防止剥落缺陷进一步扩散。损伤在轧辊中间时，按常规磨削然后同样用角磨砂轮机处理并将缺陷四周圆滑过度。