

# 辊 单层辊 三量

产品名称	辊 单层辊 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

### 镜面辊加工方式

#### 1, 精车、粗磨：

两轴头修顶针孔，两轴头对辊面跳动， $<0.05$ ，按图要求加工长度到尺寸，外圆放余量， $0.5—0.6$ 。磨支撑圆做托架位，按图要求磨辊面尺寸， $Ra0.5$ 两轴头对辊面跳动 $<0.02$ 。

#### 2、动平衡、电镀、精磨：

做动平衡G40级，封堵透气孔，做压力实验无泄漏，做水压畅通实验。电镀硬铬，单边 $0.15$ 铬层均匀无针孔，脱落等缺陷。精磨两轴头，两轴承挡对辊面跳动 $<0.01$ 粗糙度 $0.8$ 。其余轴头各挡位磨到公差范围。

#### 3、磨砂、精磨镜面：

用圆盘磨床磨砂辊面，检验辊面，无水波纹、螺旋纹、针眼、苍蝇粗等暇质。上抛光机床，抛辊面至粗糙度 $Ra0.01—0.005$ (光洁度达14级)做到超镜面。镀铬抛光后硬度HRC62°。

### 镜面辊的喷砂制作技术

镜面辊在包胶前会进行喷砂处理，主要是为了让辊芯外表积增大，摩擦力增大，使包胶更贴辊芯，从而保证胶辊不脱胶。胶辊喷砂是外表压光处置不可或缺的部件,通常技术人员是使用镜面辊喷砂工艺制作出

优质的镜面辊的下面我为您详细介绍喷砂工艺的原理。

喷砂是以物理方法来解决化学方法难于解决的问题。喷砂技术是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料(喷丸玻璃珠、钢丸、钢砂、石英砂、金刚砂、铁砂、海砂)高速喷射到被需处置工件表面，使工件表面的外表面的机械性能发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的外表获的一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善。

对于辊筒的制作上有什么样的要求？

首先来讲，对于辊筒本身来讲的话，我们其实也就是要注意就它本身其实也就是应该上要具有比较足够的刚性，在保证了重载作用之下，就其弯曲变形来讲的话，其实也就是不会超过许用值。再者，就辊筒表面来讲的话，我们其实也就是要注意应该是要有足够的硬度。

紧接着，就辊筒来讲，就它本身来讲，其实也就是会具有比较强的一个耐腐蚀能力。就其镀层其实也就是会具有抗剥落能力，保证了辊筒工作表面具有比较好的耐磨性以及其耐腐蚀性。