

辊 双层冷却辊厂家 三量

产品名称	辊 双层冷却辊厂家 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

辊筒材料以及保养

辊筒的材料其实也就是应该是要具有比较好的导热性，一般情况下其实也就是会采用冷硬铸铁，特殊情况之下，我们其实也就是应该要注意采用铸钢或者是钼铬合金钢，不管上要进行加热或者是进行冷却，其实也就是可以达到快速均匀冷却的目的。

最后来讲，就辊筒的保养，我们其实也就是要注意应该是要定期的进行清理滚筒沾上的粉尘等一系列的异物；就其第二条来讲的话，我们其实也就是要注意应该要进行定期检查滚筒壳和端盖焊接处是不是牢固；接下来，我们其实也就是要注意就其润滑其实也就是会以降低磨损上的损失。

不锈钢辊筒一般会使用什么制动器？

对于倾斜进行运送物料的不锈钢辊筒，为了防止在有载泊车的时分，发生倒转亦或者是顺滑的状况，我们其实也就是要注意应该是要需要来直接的就进行设置制动器。就不锈钢辊筒上的织物芯胶带上的运送机来讲的话，它其实也就是会直接的就选择带式逆止器以及其滚柱逆止器和块式制动器三种。

首先来讲，说到不锈钢辊筒上的带式逆止器，就这个方面来讲的话，它其实也就是可以倾斜进行运送机泊车的时分，就其处于负载重量的效果之下，就其运送带倒转的时候，其实也就是会直接的就制斜带带入到辊筒或者是运送带间，制动带就会被楔住，就其运送机来讲，其实也就是会被进行制动。

镜面辊加工方式

一、组件焊接：

组焊内板、轴头、衬套、堵板、内管等，内管做静平衡50g之内，内管划旋向线，焊扁钢流道。

二、配车、装、焊接：

配车内管、尺寸与外管过盈0.4mm，两幅板倒焊缝角15X30度，打磨内管，清渣、检验内管尺寸与外管内径尺寸是否相适应，热套到位，待冷却收缩后，整体组焊。（注：45#钢焊前加温，焊后保温）

三、退火、粗车、淬火：

退火热处理，工艺调质，多重去应力，粗车留余量，做静平衡，大于50g，需要计算借偏量，上车床借车

淬火：表面硬度要求HRC58°—60°，辊面无龟裂纹。