

铝轧机制造商 铝轧机 无锡大科机械

产品名称	铝轧机制造商 铝轧机 无锡大科机械
公司名称	无锡大科机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新区锡贤路86-1号
联系电话	13706181572

产品详情

不管是冷轧机还是轧机，其生产线中总会设置余热处理工艺，目的是为了产品可以在生产线上直接进行热处理，提高其品质。这一做法其实非常合理，因为这样也不需要重新加热，不仅节约了能源和热量消耗，同时还缩短了生产周期，提高了生产效率，是值得借鉴的一种方式。

在轧制作业线上直接进行热处理，就是工件从轧机的成品机架轧出后，经冷却装置进行快速表面淬火，然后利用钢筋芯部热量由里向外自回火，并在冷床空冷室温。整个过程分为淬火、回火和最终冷却三个阶段。

这种工艺不仅简单，对改善操作环境，提高成品的外形美观都有促进作用，作为生产厂家而言，也能因此获得更大的经济效益和社会效益。

如何制定轧机的轧制速度

轧制速度是轧钢机重要的性能参数之一，铝轧机，在各种不同情况下，所用的轧制速度差别很大，如轧单张冷轧板，轧制速度只有0.3~0.5m/s或更小；而在冷连轧带钢轧机上，打的轧制速度可达41.2~120m/s

一般情况下，选择尽可能大的轧制速度，可以充分发挥设备能力，而且按每吨产品计算的设备重量还可能降低，同时也能更高地保持轧件的热量，在很多情况下又可以降低一些轧制产品的单位能量消耗。然而在某种情况下，提高轧制速度往往使轧机生产率不但不能增加，反而会降低。因此，制定轧制速度时，铝轧机制造厂，必须考虑影响轧制素的诸多因素。

一般情况下，只要能控制轧机轧制区长度，也就是控制轧制力大小，就能控制轧辊变形程度，从而

有效的控制板坯的横向厚差。而且通过试验证明，当轧机的轧制力增大时，轧板对于轧辊的反作用力也增大。

这样一来，就会导致轧机机架的弹性变形增大；同时还会使得轧辊发生弹性变形；甚至还会引起轧辊的挠度增大。正是在这几种因素的综合作用下，才会增大轧板的凸度，还在辊缝是不变的，所以改变轧区不能改变两端压力，板差不变。

随着轧机使用时间的延长，轧辊会受到不同程度的影响，铝轧机制造商，这时候需要对其轧辊进行磨削处理。正常来说，轧机轧辊的辊径不同，它的挠曲程度也不同。因此，可根据辊径的不同，确定不同的轧辊凸度，相应的轧辊凸度可以抵消轧辊弯曲、压弯变形。

铝轧机制造商-铝轧机-无锡大科机械由无锡大科机械科技有限公司提供。无锡大科机械科技有限公司（www.wuxidk.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，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。无锡大科机械——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市新区锡贤路86-1号，联系人：王总。