

# 淮安冷轧机配件 健玛建筑机械 冷轧机配件批发

产品名称	淮安冷轧机配件 健玛建筑机械 冷轧机配件批发
公司名称	马鞍山市健玛建筑工程机械贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省马鞍山市博望区经济开发区
联系电话	18895593369

## 产品详情

### 冷轧机的主要零配件

冷轧机的主要零配件有哪些？冷轧机由哪些零配件组成？健玛建筑机械从事冷轧机配件研发、生产数十年，积累更多实践经验。

### 冷轧机配件有哪些

1、轧辊：直接或间接与轧件接触，强迫轧件产生塑性变形，并承受轧制压力的轧制工具。由辊身、辊颈和辊头三部分组成。

1) 工作辊：直接与轧件接触的轧辊。

2) 支承辊：支撑着工作辊，通过工作辊接触轧件可以减小工作辊直径、增强工作辊刚度的轧辊。

2、机架：用于安装轧辊轴承座和轧辊调整装置并承受轧制力的工作机座的框架。

1) 主轴承座：安装轧辊轴承，并通过轴承支承轧辊，淮安冷轧机配件，并将其固定在机架中一定位置上的装置。

2) 轧辊轴承：直接支承轧辊的滑动或滚动轴承。

3) 轧辊调整装置：调整轧辊间距离(辊缝)，轧辊轴向相互位置，轧辊辊型、倾角以及轧辊与辊道间相互位置的装置。

4) 压下装置：调整上辊轴线高度和水平度的轧辊调整装置。

5) 手动压下装置：人工通过手轮调整上辊轴线高度和水平度的轧辊调整装置。

6) 电动压下装置：采用电机通过减速器及压下螺丝调整上辊轴线高度和水平度的轧辊调整装置。

7) 液压压下装置：采用液压系统通过液压缸调整上辊水平位置的轧辊调整装置。

8) 压下装置：调整下辊水平位置的轧辊调整装置。

9) 轧辊轴向调整装置：调整并固定轧辊轴向相互位置的轧辊调整装置。

10) 轧辊平衡装置：使轧辊始终紧贴轧辊调整装置，以消除调整系统中各传动零件之间的间隙，防止轧件进出轧辊时产生冲击的装置。

11) 换辊装置：从机架中更换轧辊的装置。

## 在安装过程中的冷轧机配件轧辊的分解步骤

### 在安装过程中的冷轧机配件轧辊的分解步骤

对于冷轧机，配件轧辊是核心部件的一个，除了其质量会影响冷轧机的结果和性能，安装在同一。辊安装正确如下，大家可以参考作为。

在开始安装前滚动，你需要先两侧底部的窗口与洗油擦拭，并检查磨损情况，如严重的情况下，更换磨损部件有。铸造甘油清洁的方式后，在同一时间，滚动转向辊滑动的方向上联接套筒和所述桶，平头的相同的方向，冷轧机配件哪里买，以确保辊的水平可以解除。

起重机然后提起辊到水平的位置，辊子入在平头轴承套筒；然后根据冷轧机配件轧辊的操作安装在装载到拱卷，耦合所述托架以除去液压缸使其回到低压。后，逆向辊拆卸步骤完成其他操作项目。

如今冷轧机涉及应用的密封结构中，冷轧机配件其包括上辊和下辊，上辊和下辊分别包括发送端和一操作端，其密封圈布置在轴承和较大直径部分的上辊之间，另一端与上辊的较大直径部分的侧面接触，密封圈有螺栓，密封圈通过螺栓与支撑环连接，原始密封结构改为具有双骨架的防水迷宫式，油密封件由密封件平坦的压力。

对于精加工厂是热轧生产线的重要组成部分，由于设计上的缺陷和质量问题制造，齿轮减速机和断了的车轴故障频繁发生，引起轧机的生产和经营的巨大损失，减速器可靠性低的问题，已成为限制某些轧机正常运行的因素，齿轮箱主要部件和减速机的操作设备之间的关闭，通过降低电机速度和增加扭矩，可以满足操作机的实际操作需求。

通过大齿轮和小齿轮的实现减速，由于在齿轮啮合过程中传递大扭矩，因此在操作期间会损坏部件，因此工业减速器在使用过程中发生故障是正常的，轧机将达到一定的使用寿命或者当生产量，这时就需要更换新型的零件或更换整台机器，以保证现场设备的正常运行。

在考虑动态轧制力的基础上，冷轧机配件，结合影响冷连轧机振动的机械结构，轧辊系统与周期性外力之间的非线性刚度，冷轧机配件批发，建立了四辊冷连接动态轧制力，轧机的非线性振动动力学模型，多尺度法用于解决不同参数下系统的振动特性，发现外力对超谐共振的影响很小，系统的外力具有的调节效果。

淮安冷轧机配件-健玛建筑机械-冷轧机配件批发由马鞍山市健玛建筑工程机械贸易有限公司提供。马鞍山市健玛建筑工程机械贸易有限公司 ( [www.ahjm88.com](http://www.ahjm88.com) ) 在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，健玛建筑机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：费经理。