

轧钢设备介绍 扬州轧钢设备 苏州阿尔太机械

产品名称	轧钢设备介绍 扬州轧钢设备 苏州阿尔太机械
公司名称	苏州阿尔太机械有限责任有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省张家港市人民东路9号国泰东方广场2006-2008
联系电话	13306248158 13306248158

产品详情

轧辊分类编辑轧辊种类：

常用的轧辊品种有铸钢轧辊、铸铁轧辊和锻造轧辊三大类，在型材轧机上还有少量硬质合金轧辊（钨钢轧辊）。

成型方法铸造轧辊和锻造轧辊；铸造轧辊是指将冶炼钢水或熔炼铁水直接浇注成型这一生产方式制造的轧辊种类。铸造轧辊按材质又可分为铸钢轧辊和铸铁轧辊两类；按制造方法又可分为整体铸造轧辊和复合铸造轧辊两类。锻造轧辊按材质分类如下： 锻造合金钢轧辊； 锻造半钢轧辊； 锻造半高速钢轧辊； 锻造白口铸铁轧辊。

防止断裂方法：

防止断裂应该从减小制造残余应力，机械应力，组织应力和热应力四方面进行。一般情况下大部分制造残余应力会在热处理过程中消除，并且会随着轧辊的存放时间延长而逐渐消除，因此新轧辊存放一段时间再使用，能够降低断辊风险。避免较大机械应力的方法主要是避免过冷1钢。降低组织应力的方法是通过热处理将辊身工作层残余奥氏体含量控制在小于5%以下。减小热应力的办法是在轧钢过程中对轧辊进行良好的冷却。制造残余应力，机械应力，组织应力和热应力是造成高铬钢轧辊断裂的主要原因，良好的热处理，轧制条件和冷却可以有效防治高铬钢轧辊断裂。

断裂原因：

断裂原因一、脆性断裂，此类轧辊断口形状较为平整，断口周围辊身表面较为齐整；二、韧性断裂，此类轧辊断口形状多呈"蘑菇头"状，断口附近的辊身均成粉碎状破碎。将二者比对发现，此次断辊事故的断辊形式为韧性断裂。脆性断裂和韧性断裂都是因为轧辊应力超过芯部强度造成的。其产生原因与轧辊本身残余应力，扬州轧钢设备，轧制时机械应力以及轧辊热应力有关，特别是当辊身的表面和芯部的温差大时更容易产生。这种温差可能由不良的辊冷却，冷却中断或在新轧制周期开始时轧辊表面过热引

起。轧辊的这种表面和芯部间的巨大温差引起较大的热应力，当较大的热应力，轧钢设备介绍，机械应力以及轧辊的残余应力超过轧辊的芯部强度时引起断辊。例如，轧钢设备公司，轧辊表面和芯部间的温差在70℃时轧辊会增加100MPa的纵向热应力，温差越大，增加的热应力越大。与产生脆性断口的轧辊相比较，产生韧性断口的轧辊的芯部材料韧性更好，更不容易出现断裂。

轧钢设备介绍-扬州轧钢设备-苏州阿尔太机械 由苏州阿尔太机械有限责任有限公司提供。苏州阿尔太机械有限责任有限公司（www.aetjx.cn）位于江苏省张家港市人民东路9号国泰东方广场2006-2008。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前苏州阿尔太机械在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。苏州阿尔太机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。苏州阿尔太机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。