

# 轧辊制造与研发 合金钢轧辊 德州轧辊

产品名称	轧辊制造与研发 合金钢轧辊 德州轧辊
公司名称	青岛鑫盛源轧辊有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省青岛市黄岛区世纪大道与康庭街交汇处
联系电话	18754294626

## 产品详情

离心轧辊 鑫盛源轧辊

冶金机械轧辊为主产品：轧辊 | 铸造轧辊 | 半钢轧辊 | 高速钢轧辊 | 轧辊厂家

青岛鑫盛源轧辊有限公司以生产离心铸造的橡胶、冶金机械轧辊为主产品，面向国内外轧辊市场需求，致力于打造中国高 | 端轧辊制造与研发基地。形成年产7000吨轧辊的生产能力。

离心铸造的  
橡胶轧辊：  
离心轧辊 |  
镜面轧辊 |  
石墨机轧辊  
| 轧辊生产  
厂家

轧辊磨削工艺

砂轮速度：粗、精磨时25—35m/s，超精磨削、镜面磨削时15—20m/s。

轧辊速度：粗磨时30—50m/min，精磨时15—30m/min，精密抛光磨削时10—15m/min，磨削细长辊子时应采用低速。

拖板纵向进给速度：粗磨时240—600m/min，精磨时80—200m/min。

拖板每往复行程横进给量：粗磨时取0.03—0.05mm/往复行程，应根据轧辊的硬度和磨削辊面的直径而定

；精磨时取0.005—0.01mm/往复行程，精密抛光磨削时取0.002—0.005mm/往复行程。对于材料硬、辊颈大的轧辊，冷硬轧辊，应减小横进给量。

轧辊制造与研发基地：球墨铸铁轧辊 | 冷硬铸铁轧辊 | 轧辊销售 | 轧辊价格

铸造轧辊 鑫盛源轧辊

离心轧辊 鑫盛源轧辊

冶金机械轧辊为主产品：轧辊 | 铸造轧辊 | 半钢轧辊 | 高速钢轧辊 | 轧辊厂家

鑫盛源轧辊将在项目建设期间加快与科研单位和顾客的合作步伐，力争在技术、质量、规模和竞争实力等方面进入世界前列。鑫盛源轧辊将以“诚信为本，不锈钢轧辊，质量，服务至上”的原则不断满足国内外客户对轧辊的需求，合金钢轧辊，并不断提升、超越自我，努力发展成为具竞争力和受人尊敬的企业，为广大客户创造更多的价值。

离心铸造的橡胶轧辊：离心轧辊 | 镜面轧辊 | 石墨机轧辊 | 轧辊生产厂家

轧辊的品种和制造工艺随冶金技术的进步和轧钢设备的演变而不断发展。中世纪轧制软的有色金属时使用强度低的灰铸铁轧辊。18世纪中叶英国掌握了轧制钢板用的冷硬铸铁轧辊的生产技术。19世纪下半叶欧洲炼钢技术的进步要求轧制更大吨位的钢锭，无论是灰铸铁或冷硬铸铁轧辊的强度均已不能满足要求。含碳量为0.4%~0.6%普通铸钢轧辊相应诞生。重型锻压设备的出现更使这种成分的锻造轧辊的强韧性得到进一步提高。20世纪初期合金元素的使用和热处理的引入显著改善铸钢和锻钢热轧辊和冷轧辊的耐磨性和强韧性。热轧板带用的铸铁轧辊中加入钼后改善了轧材的表面质量。冲洗法复合浇注明显提高了铸造轧辊的芯部强度。

轧辊制造与研发基地：球墨铸铁轧辊 | 冷硬铸铁轧辊 | 轧辊销售 | 轧辊价格

铸造轧辊 鑫盛源轧辊

离心轧辊 鑫盛源轧辊

冶金机械轧辊为主产品：轧辊 | 铸造轧辊 | 半钢轧辊 | 高速钢轧辊 | 轧辊厂家

青岛鑫盛源轧辊有限公司位于山东青岛胶南市铁山工业园，占地数十亩，是一家投资数千万余元兴建的大型合资企业。离心铸造的橡胶轧辊：离心轧辊 | 镜面轧辊 | 石墨机轧辊 | 轧辊生产厂家

## 磨削

机轧辊的磨削，主要包括去除表面疲劳裂纹、硬化层，以及对辊型的修磨。

磨削操作为：从轧辊身边逐层开始磨削，吃刀深度控制在0.01—0.025mm之间，线速度控制在20—40m/min之间。如果超出正常轧制周期，德州轧辊，那么应适当加大磨削量。

轧辊磨削后，表面应进行检查，其粗糙度应为0.8—1.6um，不能有裂纹区和伤区。

轧辊制造与研发基地：球墨铸铁轧辊 | 冷硬铸铁轧辊 | 轧辊销售 | 轧辊价格

## 铸造轧辊 鑫盛源轧辊

轧辊制造与研发(图)-合金钢轧辊-德州轧辊由青岛鑫盛源轧辊有限公司提供。青岛鑫盛源轧辊有限公司（www.xszyg.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，力求提供更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。鑫盛源轧辊——您可信赖的朋友，公司地址：山东省青岛市黄岛区世纪大道与康庭街交汇处，联系人：殷经理。