

复合轧辊离心铸造 李沧轧辊 轧辊制造与研发

产品名称	复合轧辊离心铸造 李沧轧辊 轧辊制造与研发
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

鑫盛源轧辊将以“诚信为本，质量，服务至上”的原则不断满足国内外客户对轧辊的需求，离心铸造高速钢轧辊，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，黄岛轧辊，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

轧辊循环使用的主要方法：

1、堆焊技术

堆焊技术是用电焊或气焊方法把熔化金属堆在工具或机器零件上的一种焊接方法。作为一种传统的修补工艺，复合轧辊离心铸造，堆焊技术一直用于轧辊及大型铸锻件的修复领域，是轧辊循环利用行业常用也是成熟的技术。

2、镶套技术

将工作层与轧辊基体由两种或两种以上材料组成的复合轧辊随之产生。而采用过盈配合将高强度工作层外套与高韧性轧辊本体组合在一起的镶套技术就是其中一种重要的方法。通过镶套技术成形的轧辊，其占总量80%
以上的轧辊基体在轧制过程中基本不发生变化，可以循环，而占整个轧辊重量在20%以下的轧辊辊套在轧制过程中不断消耗，达到报废标准后更换新的轧辊辊套。

铸造轧辊 鑫盛源轧辊

离心轧辊 鑫盛源轧辊

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

对于辊身来说，如何进行修复？使用期的确定、裂纹深度的鉴定、车削裂纹以及其它方面，下面来具体介绍。

1.使用期的确定

目前，由于还没有好的方法来检测裂纹的深度，所以，使用期的长短只能够根据经验、铸轧机的类型、生产的合金品种以及辊面的粗糙度来进行判断和确定。依据理论，正确的使用期应在裂纹深度扩展到3mm之前，超出这个范围要修磨辊面，不然的话，很容易引起辊套爆裂。

2.裂纹深度的鉴定

在一般情况下，对于开放性的裂纹，其深度要比龟裂纹或其它的微裂纹要深一些，而且裂纹宽度也要大一些，所以，相应的，轧辊机械铸造厂，必须找出辊面上长的圆周裂纹以及宽裂纹，通过这些裂纹，可以来确定小车削量，对裂纹区域可以使用磁粉探伤方法。

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

冷轧辊的磨削工艺对于冷轧辊来说，是一项重要的工艺，它关系到冷轧辊的质量，所以应认真并按规定进行操作，具体的细则有：

(1)轧机的结构和用途不同，则轧辊的规格尺寸、合金材质、表面硬度以及加工精度等这些方面也是不同的。

(2)轧辊凸度的大小受到很多因素的影响，包括轧制时下压力的大小、轧件的宽度和屈服强度、轧辊的材质和受热以及轧制时的张力、润滑剂的性能等等，一般要求工作辊的凸度磨削为0.02mm，支撑辊的凸度磨削为零，是为平辊。

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

复合轧辊离心铸造-李沧轧辊-轧辊制造与研发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)为客户提供“轧辊,离心轧辊,冷硬铸铁轧辊,镜面轧辊,石墨机轧辊,轧辊厂”等业务,公司拥有“轧辊,离心轧辊,冷硬铸铁轧辊,镜面轧辊,石墨机轧辊,轧辊厂”等品牌,专注于行业专用设备等行业。欢迎来电垂询,联系人:殷经理。