

烟台轧辊 轧辊厂家 鑫盛源轧辊

产品名称	烟台轧辊 轧辊厂家 鑫盛源轧辊
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

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，质量，服务至上”的原则不断满足国内外客户对轧辊的需求，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

轧辊硬度，是一项实用的工程性能，各种材料进行合理搭配，所产生的耐磨性和硬度都有所不同，轧辊公司，由于耐磨性的测量难度比较大，所以硬度就成了模具类的测量指标，轧辊的硬度以肖氏硬度值HS表示，通常工作辊表面硬度为90-95HS，工作辊辊颈硬度为45-65HS；支撑辊的表面硬度为65-85HS，支撑辊辊颈硬度为35-55HS。同时，淬火层的深度直接影响了轧辊的硬度，淬火层越深，轧辊厂家，则硬度越高同样的使用寿命也越长。

值得注意的是，轧辊堆焊，锻造已成为轧辊生产技术主要发展趋势。国外现代化轧机，除质量要求极严的冷轧工作辊还采用锻钢辊外，其他像板带连轧机支撑辊大型轧辊，几乎都采用铸造材质的轧辊。

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

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

预防轧辊出现问题的措施有：

及时检测轧辊软点区域，进行适当磨削处理

在轧机运行过程中，当轧辊的某个局部温度超过轧辊加工过程中承受的回火温度时，软点会产生。因为轧辊总体硬度值是来自于轧辊加工时回火温度的设定，通常情况下，回火温度越高，烟台轧辊，轧辊硬度值越低。导致产生软点现象的一些潜在“热”源有：断带、打滑、轧机故障、不均匀的乳化液冷却喷淋、要轧制产品的厚度变化、冷却剂温度和轧机速度。避免任何一种潜在“热”源，都有助于减少轧辊表面软点的形成。

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

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)一般来讲，工作辊的尺寸平均差应不大于0.02mm。

(2)冷轧辊表面应无缺陷，表面坚硬，中心强韧，并且粗糙度要符合要求。辊自身的硬度应在95—100度以上，辊径硬度为45—50度以上。

(3)轧辊在使用前必须经过削磨，以便去除表面凹陷、擦伤、划伤和粘铝等缺陷，磨削后的轧辊应过渡对称。

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

烟台轧辊-轧辊厂家-鑫盛源轧辊(诚信商家)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.xsyzg.com)在行业专用设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，鑫盛源轧辊一直以客户为中心、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：殷经理。