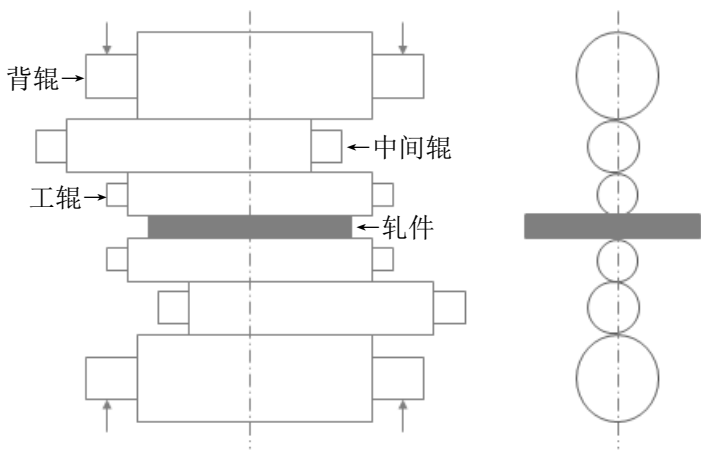


**STEEL ROLL
RESINOID
GRINDING WHEELS**

辊筒研磨主要工件包含各式轧辊，依辊种材质不同嘉宝推出各种规格尺寸的砂轮，搭配各式机台，提供辊筒研磨最佳的解决方案。

■ 轧辊种类与常用型缘尺寸



如上图所示，轧辊种类依照是否接触轧件可分为工辊和背辊。直接接触轧件的轧辊称为工辊；为增加工辊的刚度和强度而置于工辊背面或侧面又不直接接触轧件的轧辊则称为背辊。

另外六辊轧机则在普通四辊轧机的基础上，在背辊和工辊之间安装一对可横向移动的中间辊，两中间辊的轴向移动方向为相反。



■ 辊筒研磨砂轮常用的形缘有 1A、5A，如下图所示：



■ 辊筒研磨砂轮常用尺寸如下表所示：
(单位: mm)

D	T	H
610	50 75	203.2 254 304.8
660	50 75	304.8
710	65 75	304.8
760	50 75 100	304.8
800	50 80 100	304.8
815	50 75 100	304.8
915	50 65 75 100	304.8

常用规格

■ 辊筒研磨砂轮常用规格如下表所示:

冷轧粗研磨:

机台种类	WALDRICH		
马力	110KW		
研磨辊种	工辊(WR)	中间辊(IMR)	背辊(B.U.R)
辊种材质	锻造钢	锻造钢	铬合金铸铁
面粗 / RA	0.3 ~ 0.9	0.1 ~ 0.6	0.9 ~ 1.2
推荐规格	32A80G9B 32A80FG8B	32A100I9B 32A100J9B	32A46I8B 32A46JK6B

热轧粗研磨:

机台种类	WALDRICH		Pomini -840D		
马力	50KW		75KW	110KW	
研磨辊种	工辊(WR)	背辊(B.U.R)	工辊(WR)	工辊(WR)	背辊(B.U.R)
辊种材质	高速钢	冷激铸铁	铬合金铸铁	高速钢	冷激铸铁
面粗 / RA	0.6 ~ 0.8	0.6 ~ 0.8	0.5	0.6 ~ 0.8	0.6 ~ 0.8
推荐规格	CX36K7BX	GC36L8B	GC80I7B	CXG46K7BX	GC36K8B CXG46K7BX

冷轧粗研磨:

研磨辊种	工辊(WR)
辊种材质	高速钢、工具钢
面粗 / RA	0.3 ~ 0.8
推荐规格	GC46F10B GC60F10B

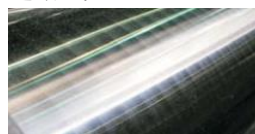
冷轧细研磨:

研磨辊种	工辊(WR)
辊种材质	高速钢、工具钢
面粗 / RA	0.03 ~ 0.1
推荐规格	GC180F10B GC320F10B GC400F10B

■ 如有其他规格尺寸需求, 请来信或来电洽询。右表为辊筒研磨常见的问题以及解决方案。

研磨问题

进给线



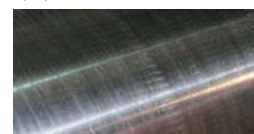
辊筒表面可见清楚受进给速度影响之线条。

表面刮痕



表面可见不规则短刮痕。

颤纹



整个辊筒表面可见均匀分布的平行颤纹线。

发生原因

可能为砂轮修整不当或横向进给及工作物速度控制不当所引起。

砂轮太硬, 组织过密, 工作物转速过低或研磨液使用不当等引起。

砂轮太硬, 进刀量大, 外界震动或机器内部震动所引起。

解决方案

正确削正砂轮且将角隅削成微小半径圆角或调整横向进给以及工作物速度。

使用较软砂轮, 调低组织密度或调快工作物转速, 调整研磨液流量、种类及喷嘴方向。

更换较软砂轮, 减少进刀量, 检查外部环境及机械组件等。

嘉宝自然工业股份有限公司

CARBO TZUJAN INDUSTRIAL CO., LTD.

● 详细信息请洽营业人员:

联络信息:

- 电话 : +88622679-3461
- 传真 : +88622679-4561
- 总公司地址: 新北市莺歌区福安街一号
- 在线客服请上官网 : www.carbo.com.tw
- E-mail : webmaster@carbo.com.tw

注意事项:

- 使用砂轮时, 请严守正确使用规范并谨慎操作以维护自身安全。

Anchor[®]