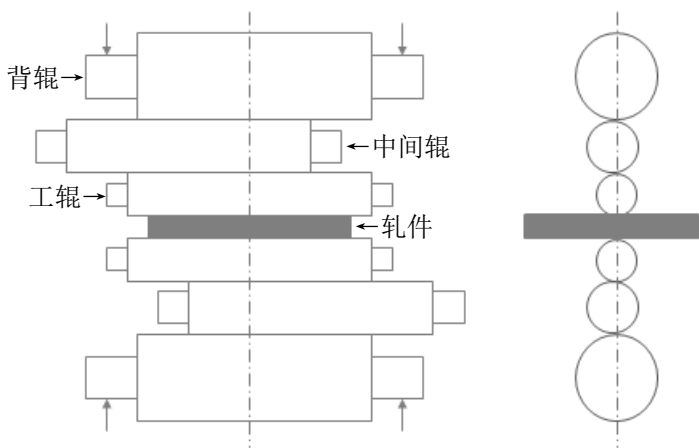


STEEL ROLL
RESINOID
GRINDING WHEELS

輥筒研磨主要工件包含各式軋輥，依輥種材質不同嘉寶推出各種規格尺寸的砂輪，搭配各式機台，提供輥筒研磨最佳的解決方案。

■ 軋輥種類與常用型緣尺寸



■ 輥筒研磨砂輪常用的形緣有 1A、5A，如下圖所示：



■ 輥筒研磨砂輪常用尺寸如下表所示：
(單位: 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

如上圖所示，軋輥種類依照是否接觸軋件可分為工輥和背輥。直接接觸軋件的軋輥稱為工輥；為增加工輥的剛度和強度而置於工輥背面或側面又不直接接觸軋件的軋輥則稱為背輥。

另外六輥軋機則在普通四輥軋機的基础上，在背輥和工輥之間安裝一對可橫向移動的中間輥，兩中間輥的軸向移動方向為相反。

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	锻钢	锻钢	锻钢
面粗 / RA	0.4 ~ 0.6	0.6 ~ 0.8	0.8
推荐规格	WA80H 32A803J	32A60H	32A46I

热轧粗研磨:

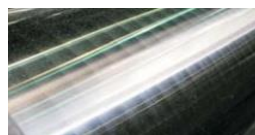
机台种类	WALDRICH Pomini -840D		
产线分类	R1 - R2	F1 - F4	F5 - F7
研磨辊种	工辊(WR)	工辊(WR)	工辊(WR)
辊种材质	高速钢、锻钢、高铬	高速钢、锻钢、高铬	ICDP、高铬铸铁
推荐规格	3CA24K	5CX36J、5CX36K 5CA36J、5CA36K	5CX36J、5CX36K 5CA36J、5CA36K GC36L、GC46J

研磨辊种	工辊(WR)
辊种材质	D2、M2
面粗 / RA	0.03 ~ 0.3
推荐规格	GC80~220F GC240~500H WA220~500H

■ 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



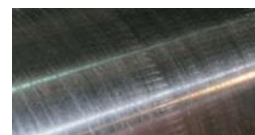
辊筒表面可见清楚受进给速度影响之线条。

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:

Anchor[®]

联络信息:

- 电话 : (02)2679-3461
- 传真 : (02)2679-4561
- 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。