


辊轧机 MSK-5070-AC

技术规格书



MSK-5070-AC 是一款大功率金属冷轧机，功率可达 5.5KW，轧辊材质采用Cr₁₂MoV 合金，辊轧样品硬度 HRC<50，最大放样厚度可达 20mm。

技术参数：

设备名称型号	辊轧机 MSK-5070-AC
特点	<ul style="list-style-type: none"> • 轧辊材质采用Cr₁₂MoV 合金 • 最大放样厚度可达 20mm • 功率大，可达 5.5KW
基本参数	<ul style="list-style-type: none"> • 电源：AC 380V 三相 50/60Hz • 功率：5.5KW • 轧辊尺寸：φ 132*180mm • 轧辊转速：0-27rpm（转速可调） • 可放入样品尺寸：0.04-20mm • 轧辊材质：Cr₁₂MoV • 轧辊硬度：HRC：60-62 • 轧辊间隙调节精度：0.1mm/格；1.5mm/圈 • 厚度精度：±0.05mm
设备外形尺寸	1340mm (L) *750mm (W) *1400mm (H) 

重量	约 900kg
质保	一年保质期，终身维护
注意事项	<ul style="list-style-type: none"> • 不可辊轧硬度 > 50HRC 的材料。 • 根据材料厚度决定每次进给厚度的调整量，硬度较大的样品每次厚度调整量不宜过大，客户可根据自身材料特性摸索最佳工艺条件。 • 对于易加工硬化材料，如低碳钢等，在每次辊轧之后可在本公司加热炉中进行热处理。 • 由于轧制材料的不同，回弹率的影响也不同，您在每次轧制好材料后，还需要用千分尺或其他测厚仪测量所轧制材料厚度是否达到您的要求。 • 禁止一边轧制样品一边调节轧棍之间的间隙。 • 禁止机器未固定时使用。 • 无人看守时请关闭设备，防止出现安全问题。 • 轧制样品时请注意安全，防止夹伤手。 • 轧制样品时请保持平整放置，防止损坏样品。 • 注油机出口接头系特殊零件，如若更换可能会导致润滑系统故障。 • 在寒冷地区或冬季使用润滑油时，需加入润滑油专用防冻剂，防止润滑油出现板结现象。