

22KW 大型精密金属冷轧机-

MSK-5090-AC

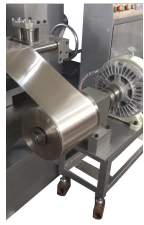


设备图片（产品图片仅供参考，以实物为准）

MSK-5090-AC 是一款大型精密金属冷轧机，功率高达 22.5KW，轧辊材质采用 Dc53 合金，硬度高达 HRC60-62，最大放样厚度 33mm，轧辊电动升降，升降精度可达 0.001mm，PLC 控制，操作简便。可对大型铸锭、合金块进行精密轧制，可广泛适用于新型合金带材制备以及轧制增强工艺研究中，轧制过程平稳，样品受力极为均匀，轧制样品厚度均匀一致，是金属冷轧工艺的理想实验工具。

技术参数

产品特点	• 轧辊间隙可电动调节，操作方便，调节精度可达 0.001mm • PLC 触摸屏控制，操作简便，可设置和显示油泵开关、正反转、轧辊间隙等参数 • 轧辊速度可调，范围：0-10rpm • 轧制过程平稳，样品受力极为均匀，轧制样品厚度均匀一致
工作电源	• AC380V 三相，50/60Hz • 最大功率：22.5KW

PLC 触摸屏	• PLC 触摸屏控制，操作极为简便 • 可控制正反转、轧辊升降等参数 • 轧辊间隙数显，精度可达 0.001mm
轧辊材质	• Dc53 • 硬度 HRC: 60-62
轧辊尺寸	• $\phi 220 \times 300\text{mm}$
轧辊转速	• 0-10rpm
进样尺寸	• 0-33mm
轧辊间隙调节精度	• 电动升降调节 • 升降精度: 0.001mm
收放卷机构 (选 配)	 • 可选配收放卷机构，用于连续生产 • 收放卷机构采用两电机控制，可对样品进行反复轧制 • 电机控制采用磁粉离合器，优势如下： ◦ 收放卷张力可控 ◦ 可保证收放卷转速与轧辊转速一致，从而保证样品轧制过程的平稳性，样品受力均匀
产品尺寸	2130*770*2040mm
产品重量	• 2300kg
质量认证	• 一年保质期，终生维护
操作注意事项	• 不可轧制硬度 $> 50\text{HRC}$ 的材料 • 硬度较大的样品每次厚度调整量不宜过大，具体客户可根据自身材料特性以及材料厚度摸索最佳工艺条件 • 对于易加工硬化材料，如低碳钢等，在每次轧制之后可在本公司加热炉中进行热处理 • 轧辊每次工作完要进行清洁保养（如长时间不使用时请加机油防锈）