

# 压力可控型冷轧机（最大压力 10T，轧 辊 $\Phi 200 \times 250\text{mm}$ ，可选电动液压泵）

## MSK-HRP-3-C



MSK-HRP-3-C 是一款可前置加压的冷轧机，轧辊宽度 250mm,手动液压泵加压，最高压力可达 10T。可选电动液压泵加压。

|  |  |
|--|--|
| <p>产品特点</p>  | <p>带有手动液压泵，可前置设置压力，最大压力可达 10T<br/>         可选电动液压泵，实现恒压模式，最大压力可达 10T<br/>         轧辊间隙可调节（0-6mm），安装有数显千分表显示尺寸<br/>         轧辊采用高强度 Cr 合金制作<br/>         轧辊的转向可以调节（正向和反向），便于材料进入和退出</p>             |
| <p>电源</p>  | <p>AC208—240V ， 单相 ， 50/60Hz<br/>         总功率 1000W</p>  |
| <p>轧辊尺寸&amp;表面硬度</p>   | <p>轧辊直径：200mm<br/>         轧辊宽度：250mm<br/>         轧辊线速度：5-58mm/s（可调）<br/>         显示速度：0-40mm/s(实际速度=显示速度×1.5)<br/>         轧辊硬度：HRC60-62<br/> <b>所轧制材料的硬度不可超过 HRC50</b></p>                      |
| <p>轧辊间隙</p>  | <p>0-6mm</p>   |
| <p>轧辊间隙调节精度</p>  | <p>0.001mm(安装有数显千分表)</p>   |
| <p>产品尺寸</p>  |  <p>640*400*700mm</p>   |
| <p>产品重量</p>  | <p>197kg</p>   |
| <p>可选</p>  | <p>可选购程控型电动油泵，可保持恒压（图 1）<br/>         为达到卷对卷热轧，可选购卷对卷机构和层压装置（图 2-4）</p>  <p>图 1      图 2      图 3      图 4</p> |
| <p>应用说明</p>  | <p><b>切勿轧制硬度 &gt; 50HRC 的材料</b></p>  |

|    |  |
|----|--|
|    | <p>为了延长滚子轴承的使用寿命，建议定期润滑。</p> <p>需要多步厚度压延：在压延样品片时，使每次压光比片的原始厚度减少0.02mm。</p> <p>每次滚动时清洁辊子表面，不使用时用丙酮清洁润滑，以免腐蚀</p> |
| 保修 | <p>有终身支持的一年有限保修</p> <p>因存放或保养不当而造成的生锈和损坏不在保修范围内。</p>   |