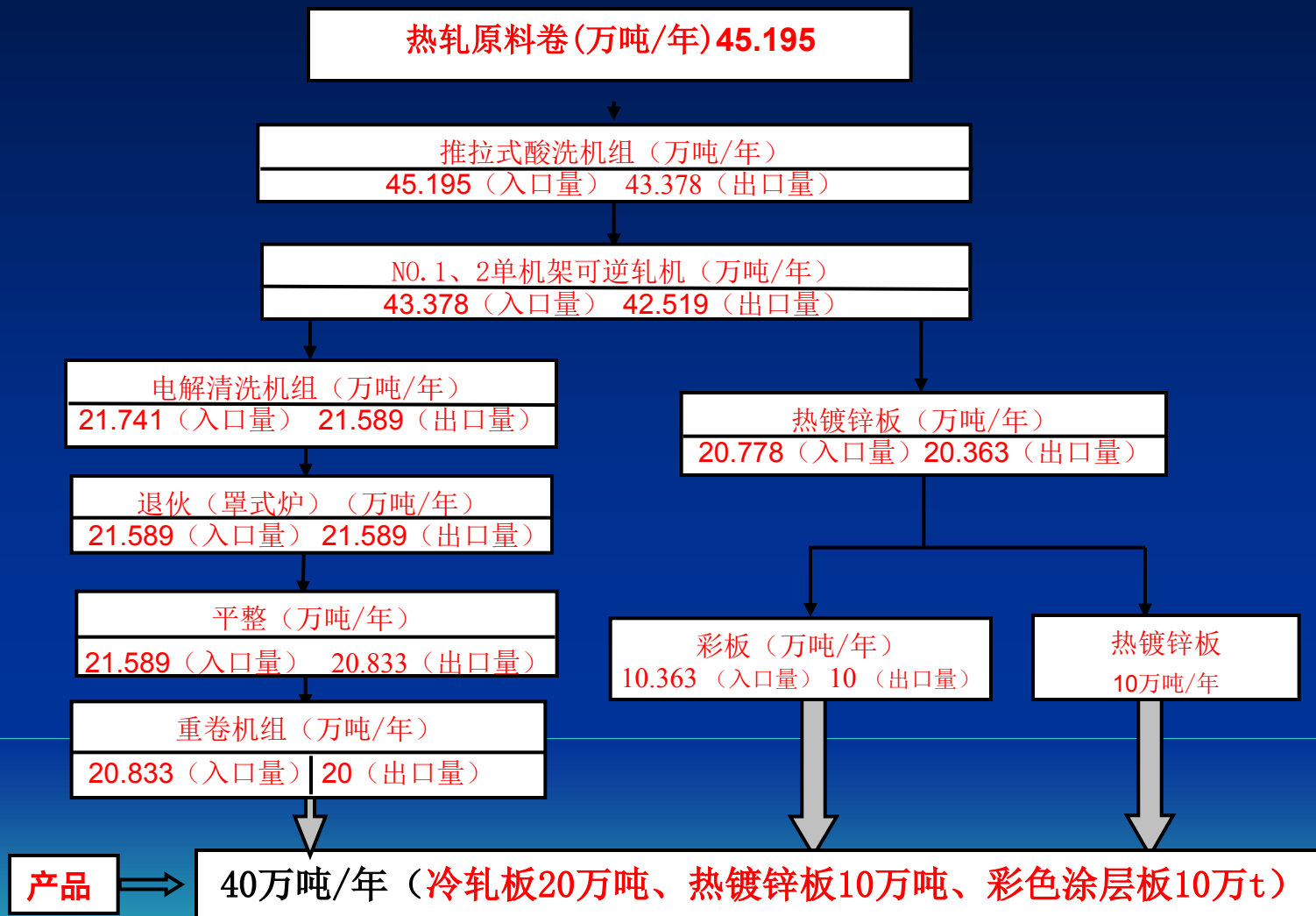


# 单机架可逆轧机

- 冷轧板是以热轧板卷为原料，冷加工生产出来的薄板带产品，其表面质量好、光洁度高、尺寸精度高，产品的组织性能可以满足一些特殊的使用要求，如电磁性能、深冲性能等。冷轧板带广泛应用于镀锌、彩涂、汽车制造、家用电器、航空、仪表制造和食品包装等领域。





## •处理带钢规格

钢种:	热轧低碳钢、低合金钢	
入口量:	43.378万吨 / 年	
出口量:	42.519万吨 / 年	
带钢尺寸:	入口	出口
带钢状态	热轧酸洗卷	成品卷
带钢厚度:	1.6—4.0mm	0.2~1.5mm
带钢宽度:	800~1250mm	800~1250mm
钢卷内径:	Φ 610mm	Φ 610mm / Φ762 m
钢卷外径:	Φ 1000mm—Φ1900mm	Φ 1000mm~ Φ 1900mm
卷 重:	Max. 25t	Max. 25t

穿带速度: ~30m / min  
轧制速度: Max. 1000m / min

### •轧机工艺参数

轧制压力: 20000KN  
工作辊:  $\Phi$  420 /  $\Phi$  380  
 $\times$  1450mm

中间辊:  $\Phi$  480 /  $\Phi$  430  
 $\times$  1400mm

支撑辊:  $\Phi$  1350 /  $\Phi$   
1250 $\times$ 1350mm

中间辊移动距离: 330mm

开口度: 25m

最大力矩: 150KN·M

工作辊弯辊力: +400KN

中间辊弯辊力: +400KN / -300KN

•主传动电机: 2X2000KW

•卷取最大张力: 150KN

•卷取机电机: 2X1250KW

•开卷张力: 75KN

•开卷机电机: 453KW

•压下方式: 液压压下

# 机械设备组成及技术规格

- 1 上卸卷装置
- 2 开卷机
- 3 夹送矫直机+切头剪
- 4 摆动导板
- 5 左右去油测厚装置
- 6 主轧机
- 7 左、右卷取机
- 8 快速换辊装置
- 9 皮带助卷器

# 上卸卷装置

- 托卷小车（鞍座）
- 升降液压缸
- 储料鞍座
- 小车
- 小车轨道



# 开卷机

- 电动机
- 减速箱
- 卷筒和压辊
- 带卷自动对中装置



# 对中装置





# 夹送矫直机

- 两辊夹送
- 三辊矫直
- 液压下切



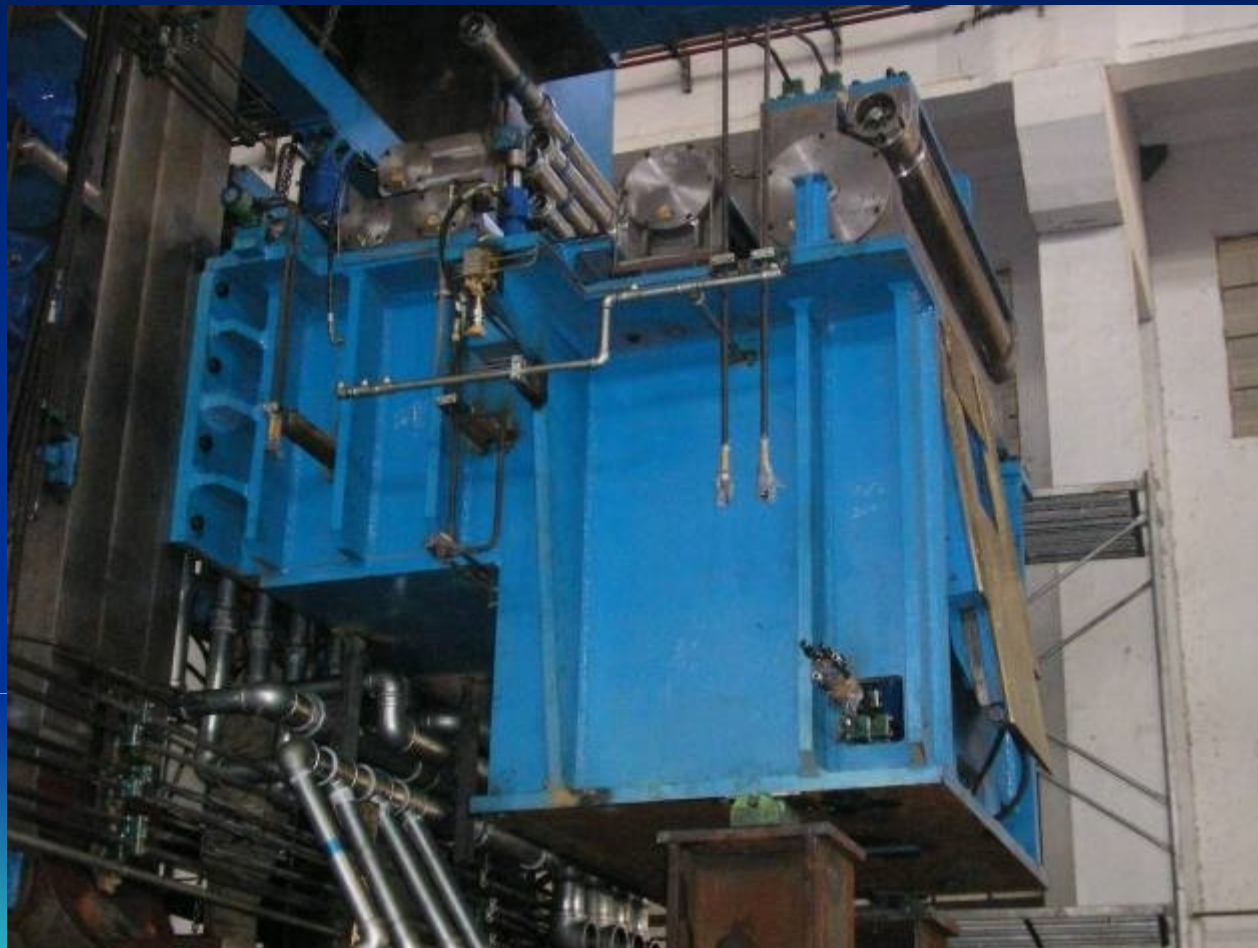
# 夹送矫直机



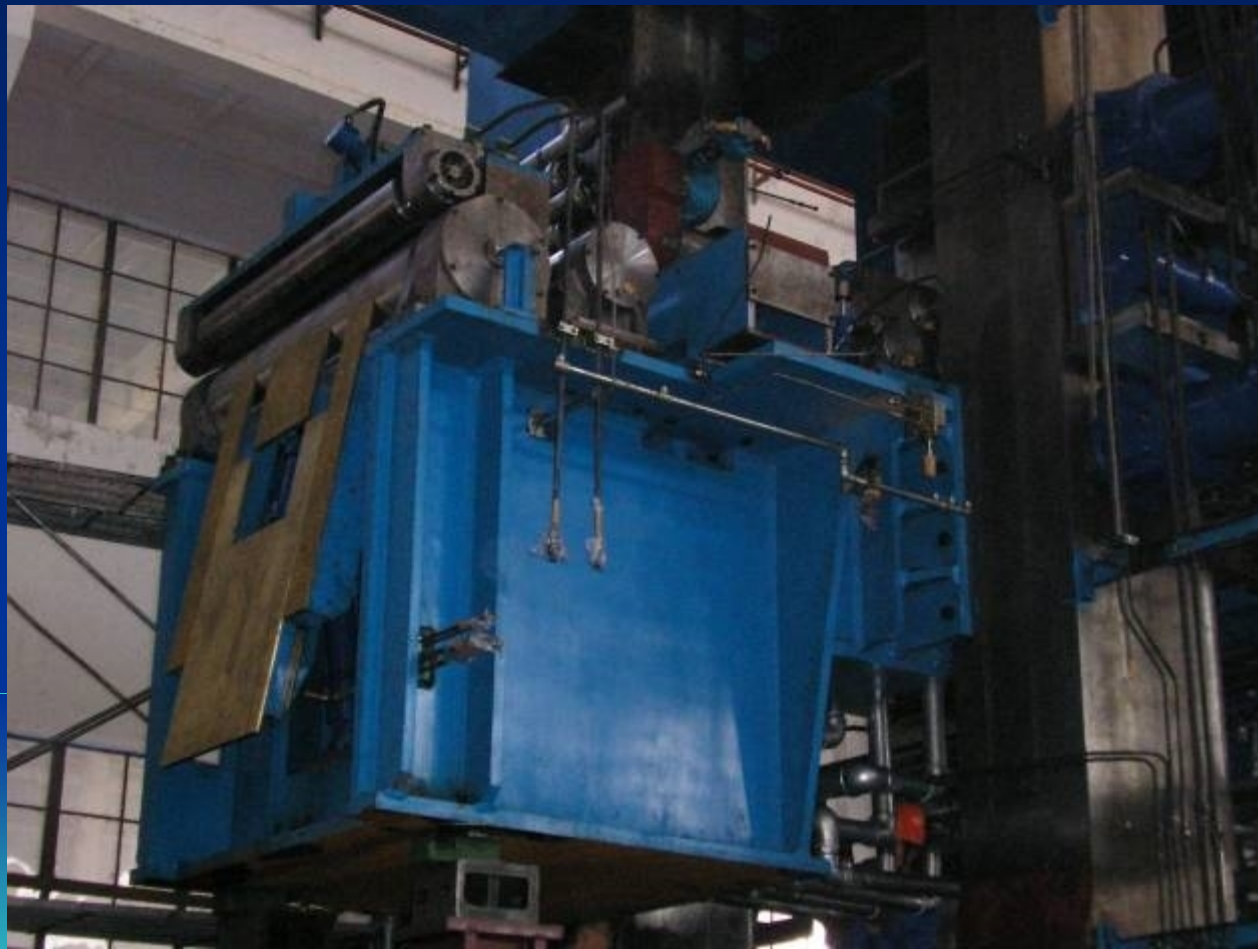




# 左去油测厚装置



# 右去油测厚装置



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/935023023210011241>