

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: Φ 420 / Φ 380
 \times 1450mm
中间辊: Φ 480 / Φ 430
 \times 1400mm
支撑辊: Φ 1350 / Φ
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

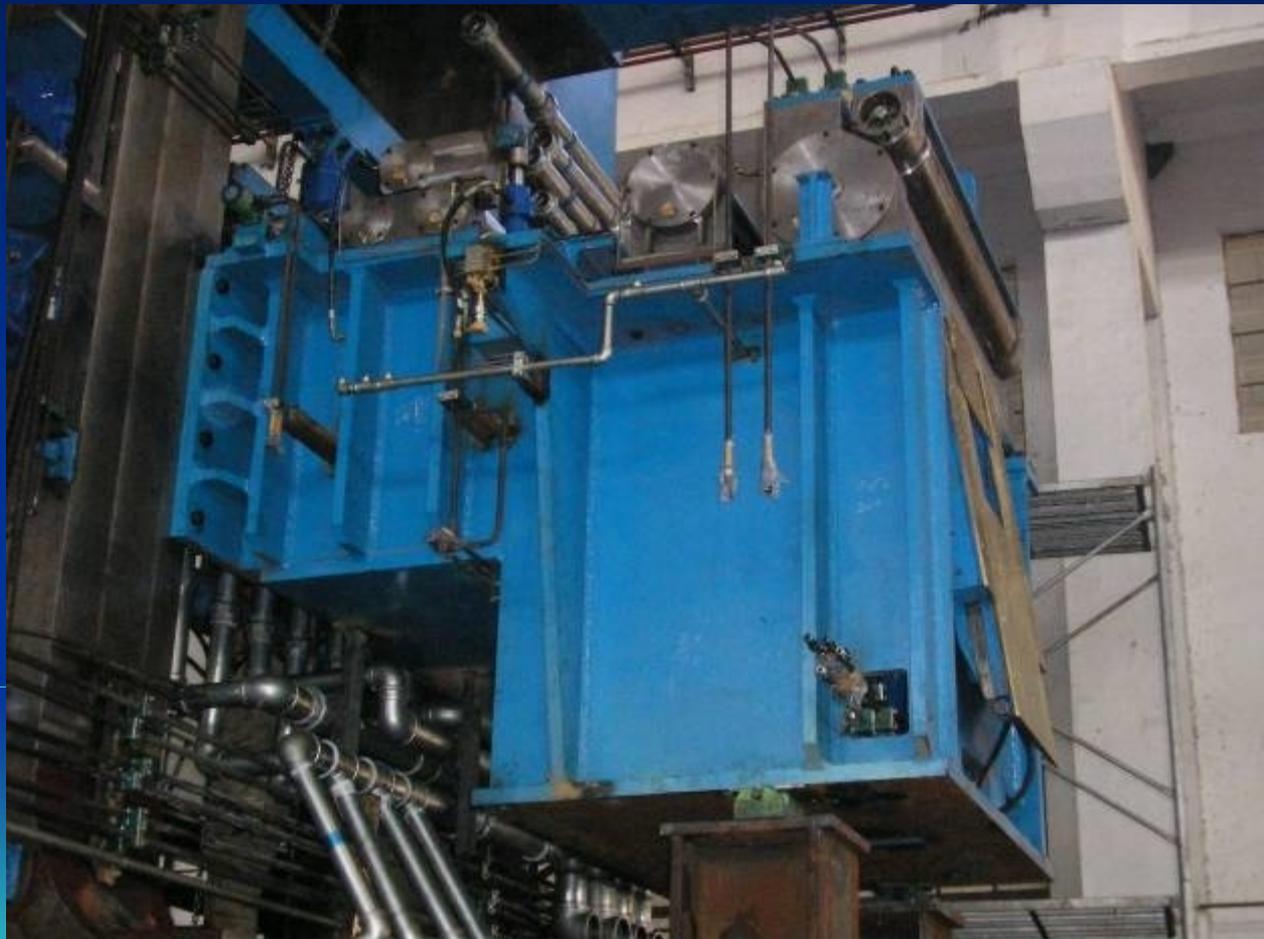


夹送矫直机

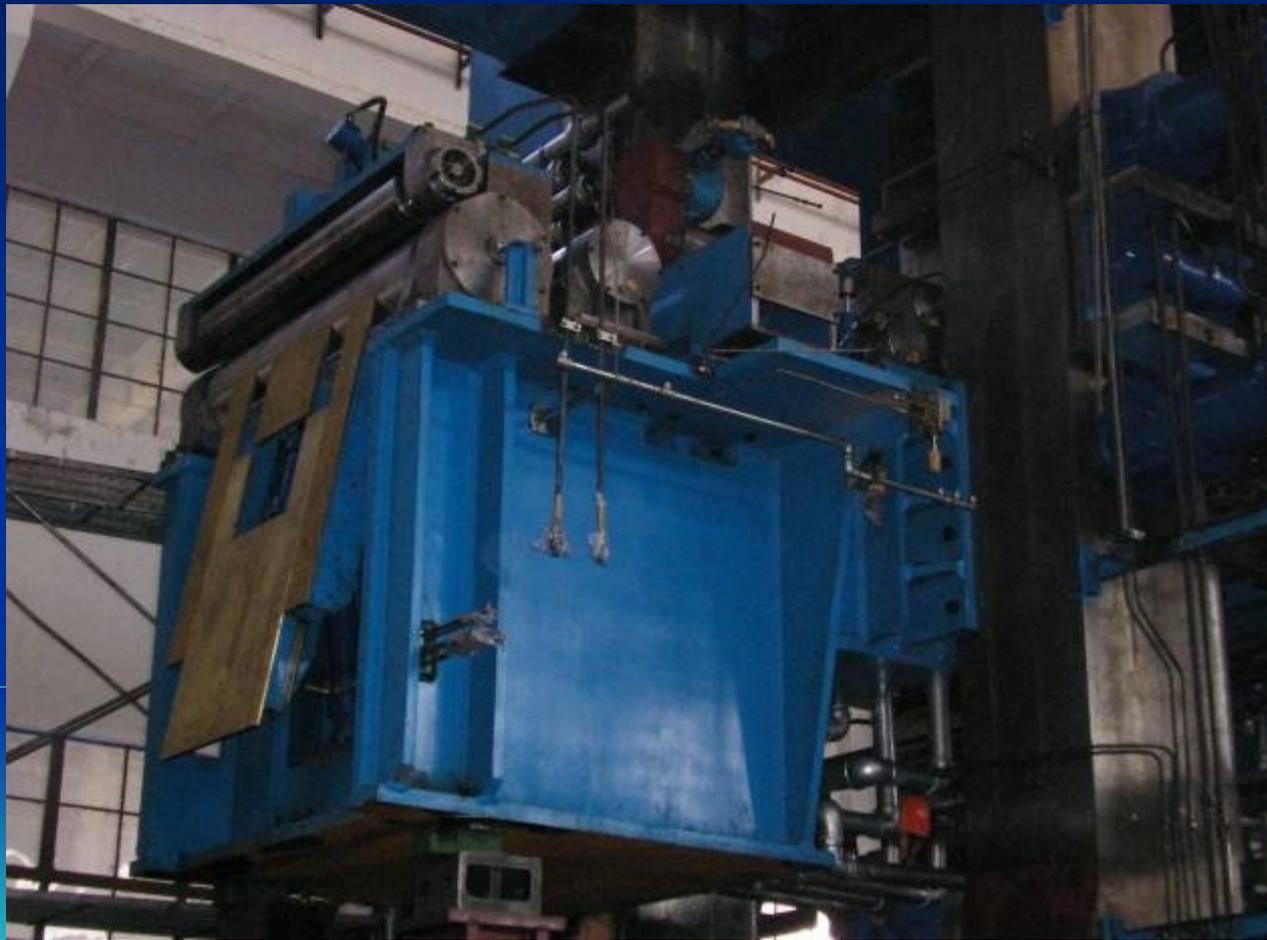




左去油测厚装置



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>