

热镀锌生产线 冶金机械 镀锌板

产品名称	热镀锌生产线 冶金机械 镀锌板
公司名称	上海众顶自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:冶金机械 型号:450/550/650/1450 用途:镀锌板
公司地址	中国 上海 上海市长宁区 天山支路138弄12号楼底105室
联系电话	86-021-51187126 13816380215

产品详情

类型 冶金机械 型号 450/550/650/1450
用途 镀锌板

带钢连续热镀锌生产线按生产工艺过程分为入口段、工艺段、出口段三个部分。入口段作用是保证送入工艺段钢带的连续，主要设备有开卷机、焊接机、1#s辊、入口活套车；工艺段设备有2#s辊、炉辊、炉算子、锌锅、气刀、3#s辊，该段要求钢带运行速度恒定、镀锌层薄而均匀；出口段要将镀完锌的钢带卷成带卷并保证生产的连续，主要设备有入口活套车、4#s辊、卷前夹送辊、卷取机等。热镀锌生产线的特点是：生产线长、传动设备多、张力控制要求严格、带钢容易跑偏、必须连续生产。[系统组成>：生产线电气控制系统简图如下针对该生产线组成的工艺特点，直流传动装置选用的是英国parker公司生产的590系列全数字直流控制装置，plc选用的是siemens公司simatic系列，根据该生产线的组成特点plc系统采用一个主站（s7-300）带三个从站（s7-200）的方式，plc之间通讯采用profibus通讯总线。主站设在主控室，三个从站分别设在三个段（入口段、工艺段、出口段）的主操作台。[系统调试要点>a、
每个传动设备稳定运行时的线速度必须一致；b、
每个张力区间的带钢张力必须均衡稳定，特别是加热炉内的带钢张力；c、
每组s辊必须要根据其作用采用与其相适应的控制方式（张力型或速度型）；d、
入口活套和出口活套采用衡套量与衡张力双重控制；e、
入口活套和出口活套在衡套量基础上采用了低震荡控制，提高了入口段和出口段的张力精度；f、
卷取机的epc系统采用正余弦和梯形波控制保证了镀锌带卷的卷取质量。