

酸洗生产线 除鳞机 金华机械

产品名称	酸洗生产线 除鳞机 金华机械
公司名称	无锡金华机械有限公司
价格	.00/台套
规格参数	品牌:金华机械 型号:按客户要求 规格:按客户要求
公司地址	无锡国家高新技术开发区旺庄配套一区20号
联系电话	0510-85345638 13961811898

产品详情

品牌	金华机械	型号	按客户要求
规格	按客户要求	用途	去除板卷表面的氧化物

板卷在热轧过程中其表面易

形成一层又脆又硬的氧化物，在进行冷轧加工之

前，必须去除带卷表面的氧化物，这一工序通常由酸洗机组来完成。酸洗生产线是我公司较为成熟的技术，目

前我们可为客

户提供；推拉式酸洗生产线

（即半连续式酸洗线）和连续式酸洗生产线。1.推拉式酸洗生产线

推拉式酸洗生产线是一种半连续式生产线，具有设备简单，适用带钢品种多、生产消耗低、设备运行故障少等特点。该机组适于年产量为10-60万吨的生产。

生产线工艺流程

开卷机 九辊矫直机 切尾剪 铆接机 前活套 预清洗段叶酸洗槽 冲洗槽 热风干燥机 后活套
对中机 圆盘剪（卷边机） 张紧机 剪切机 涂油机 卷取机

生产线工艺参数下表为年产40万吨普通热轧钢带推拉式酸洗生产线技术参数

酸洗介质	年产量	带钢厚度	带钢宽度	带钢卷重	最大工艺速度
盐酸	40万吨/年	1.2-1.8-4.5mm	500-1300mm	max30t	120m/min

2. 连续式酸洗生产线

连续式酸洗是带钢连续的通过盛有酸溶液的酸洗槽及清洗槽。它具有酸洗效率较高，产量大，耗电少等特点。该机组适于年产量为60-100万吨的生产。设备组成：该套设备有：上料小车、开卷机、铲头导板、立辊导向装置、五辊直头机、液压剪刀、焊接平台、液压剥壳机、夹送机、五辊平整机、酸洗槽、清水槽、清刷机、蒸汽烘干炉、电控液压部分等设备组成。

生产线工艺流程

钢卷准备站 钢卷小车 开卷机 夹送矫直机 剪刀 焊接机 1#张紧辊 入口活套 前张力机 除鳞机 后张力机 酸洗 冰水刷洗 热水洗斗烘干 2#张紧辊 出口活套 3#张紧辊 控制辊 冲切剪叶 圆盘边剪 进料机 4#张紧辊 涂油机 夹送机 卷取机 卸卷小车

生产线工艺参数

酸洗介质	年产量	带钢厚度	带钢宽度	带钢卷重	最大工艺速度
盐酸	80万吨/年	1.2-4.5mm	500-1530mm	max30t	300m/min