

# EZW43T-120 × 3000mm七辊板材矫平机(400MPa)

|      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | EZW43T-120 × 3000mm七辊板材矫平机(400MPa) |
| 公司名称 | 湖北鄂重重型机械有限公司                       |
| 价格   | 面议                                 |
| 规格参数 |                                    |
| 公司地址 | 湖北省鄂州市鄂州经济开发区四海大道特1号               |
| 联系电话 | 0711-3892598 13607238457           |

## 产品详情

型号: ezw43t-120 × 3000mm七辊板材矫平机(400mpa)

板宽 : 3000mm

最大板厚: 120mm

最小板厚: 25mm

屈服极限: 400mpa

矫平精度: 1.0-2.0mm/m<sup>2</sup>

支承辊数: 3

电机功率: 11 × 7 kw

转速: 4.5 m/min

压下电机功率:18.5 × 2

性能特点

全分辊驱动变辊数辊式板材矫平机

- 采用了分辊驱动专利技术（专利号：99 2 37340.9），即每一个主驱动都由一个独立的电机减速机驱动，解决了板材与驱动辊之间的机械干涉和负扭矩问题，延长了工作辊的寿命，保护了工作辊表面。
- 分辊驱动技术的采用使中厚板也实现了线性递减压下的矫正方式，提高了机械效率和一次通过机器的矫正精度，符合钢板矫正规律。由于压弯量逐渐减少，相对于平行压弯的大弯形而言，减少了材料总的

变形程度。因此，总矫正力和总功率消耗均会降低，从而节约了能耗。

- 通过变换工作辊数（专利号：03 1 01384.8），使参加矫平的辊数在 $n+2$ 和 $n$ 之间变换，从而兼顾薄板到厚板较大范围内不平行式矫平要求，扩大了机器的矫正工作范围。
- 采用机械与液压相结合的压下装置，使矫平机设备具有边矫正边压下，随时调整压下量，并能精确控制压下量、压下效率高等优点。
- 采用整体式封闭机架，合理布置筋板，使整机的刚度显著增加。

#### 预应力机架宽厚板矫平机

- 预应力框架结构：预应力拉杆和机架立柱在预紧力作用下，分别产生拉伸和压缩变形。当矫平机工作时受矫正力的作用，拉杆和立柱的受力得到再分配，拉杆受力增加，立柱受力减少，这充分发挥各部件材料的性能。
- 小辊距、小辊径：采用小辊距、小辊径形式，提高矫平质量。由于小辊径工作辊辊径小，而矫正力较大，因此采用支承辊密排布棋式分布，支承辊密排布棋式分布不但增加工作辊的水平刚度，而且弯辊效果也较好。
- 矫正辊位置单独可调：这种结构形式可根据矫正工艺的要求，灵活调整压下量，使每个矫正辊的压下量处于最佳状态，板材可在较少的弯曲次数下得到矫正。
- 工艺控制系统：计算机模型具有可根据矫正钢板厚度、宽度、平直度状况及温度来设定辊隙，自动咬板送料，并具有过载保护和agc弹跳补偿等功能。
- 力能参数在线测量技术：通过应变片等对中厚板辊式矫正机矫正时进行的在线四路变形量、力量参数测试、显示、处理，具备报警功能。