

棒材生产线用启停式飞剪 热连轧机组

产品名称	棒材生产线用启停式飞剪 热连轧机组
公司名称	南平市盛鑫机械制造有限公司
价格	.00/台
规格参数	种类:热连轧机组 品牌:傳龙 型号:QTY
公司地址	中国 福建 南平市延平区 南平马站金鸡山鸡公垅
联系电话	86 0599 8728566 13338537333

产品详情

种类	热连轧机组	品牌	傳龙
型号	QTY	轧辊辊套材料	0
轧辊直径	0 (mm)	辊身长度	0 (mm)
入轧速度	0 (m/s)	重量	0 (t)
电机功率	0 (Kw)	辊面宽度	0 (mm)
轧制温度	热轧	轧制形式	横轧
轧制形状	棒材	辊数量	二辊

一：设备的结构特点：1)：1#飞剪位于开坯轧机机列后。飞剪主要用于轧件的切头和切尾，也可以用于轧件的事故碎断。该飞剪为起停式曲柄—连杆式飞剪，其主要由飞剪剪体和传动系统组成。飞剪剪体主要包括剪刀、曲柄—连杆装置、齿轮传动装置及前后翻转导槽。飞剪传动系统主要包括传动电机、飞轮和制动器。2)：2#飞剪位于中轧轧机机列后，飞剪前设有转辙器。飞剪主要用于轧件的切头和切尾，也可以用于轧件的事故碎断。该飞剪为回转式起停工作制飞剪，其主要由飞剪剪体和传动系统及转辙器和后导槽组成。飞剪剪体主要包括剪刀、刀杆和齿轮传动装置；飞剪传动系统主要包括传动电机和制动器。3)：3#飞剪位于成品轧机机列后，主要用于轧件的倍尺剪切。该飞剪为曲柄-回转组合式起停工作制飞剪，其主要由飞剪剪体和传动系统及前后导槽组成。飞剪剪体主要包括剪刀、刀杆和齿轮传动装置；飞剪传动系统主要包括传动电机和制动器。

二：飞剪工作制度1)：1#启停式飞剪工作制度：切头、切尾时启停工作制；事故碎断时连续工作制。2)：2#启停式飞剪工作制度：切头、切尾时启停工作制；事故碎断时连续工作制3)：3#启停式飞剪工作制度：启停工作制

曲停式曲柄飞剪技术参数

--	--	--	--	--	--

序号	型号规格	剪切速度	剪切最大断面	剪切精度	
1	1#	0.54 ~ 1.54m/s	4900mm ²	0-40mm	
2	2#	2.85 ~ 6.3m/s	2500mm ²	0~60mm	
3	3#	3 ~ 18m/s	1260mm ²	0~100mm	