

高温冷轧机 冷轧机 无锡腾达海川

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 高温冷轧机 冷轧机 无锡腾达海川 |
| 公司名称 | 无锡腾达海川新材料有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 无锡市新区锡梅路177号 |
| 联系电话 | 13771530668 13771530668 |

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡腾达海川新材料有限公司

二十辊轧机的主要构成

二十辊轧机的机组由以下几个主要部分构成。

(1)20辊轧机。由传动主电机、减速分配器、机架及辊系组成。

轧机的工作辊是被动的，由上下四根处于第二中间辊位置上的传动辊来传动。支承辊编号从A至H，共8根。每一根支承辊又分成几段。当该两辊中间的压下机构动作时，可对辊缝及所轧制的钢板板型进行控制。

(2)卷取机。位于轧机前后，共两台。

(3)开卷机。轧机开机前，可逆冷轧机，原料钢卷由开卷机松卷，并将带钢头送入20辊轧机。

(4)卷纸机。中间退火酸洗的半成品钢卷中间需垫纸，冷轧完毕后的钢卷中间也需要垫纸，此时即由卷纸机卷取垫纸或将纸卷开卷垫入钢卷中。

(5)测量仪。现代20辊轧机中多安装测厚仪及板型仪，以便进行控制。

(6)辅助系统。包括液压、润滑及冷却液循环系统。随着轧制速度的提高，轧机冷却液循环系统的作用也越来越重要。

二十辊轧机

轧机控制系统的发展

二十辊轧机的控制系统在实践中不断的发展着，按目前的控制系统水平，20辊轧机的产品精度已经非常高了，厚度误差仅为几 μm 。但是人们仍在不断地改进控制系统。

在这些改进中有的因机械的进步而得到发展，有的则是因为自动控制理论的突破而获发展，当然也有机电、仪共同进步而得到发展的。下面简述主要的发展。

倾斜控制

为了保持轧机的刚度，使产品的纵向和横向公差能得到控制它的机架是整体式的。但是整体式轧机的工作辊之间的距离较小，对于穿带及断带后的处理有许多不便。随着液压技术的发展，液压缸及液压系统使用的压力越来越高。人们利用液压技术，把轧机分成上下两体，上下两体用液压缸连接起来，只要液压缸的压力足够大，冷轧机，足以克服带钢轧制时的轧制力，而且同样可以保持轧机机架的高刚度。

由于这一机械上的改进，因而出现了倾斜控制。在生产过程中，有些原料沿宽度方向会出现单边较大的厚度偏差，此时板形测量仪测得的信号偏差显示同样的单边性。板形控制系统由此会发出轧机倾斜的指令，也就是使轧辊传动侧和非传动侧的开口度不一

样，这就是倾斜控制技术。这种控制方法，对原料钢卷的控制有着特殊的作用。

二十辊轧机

基础自动化级中主要功能为：

1)辅助传动控制内容。

卷纸机，

校直机，耐腐蚀冷轧机，

板形测量辊，

导向辊，

轧制程序。

2)主传动控制内容。

速度设定，

卷取机张力，
开卷机，
轧机主传动，
重卷时带钢端部位置，
带钢卷取长度测量，
卷取重量计算，
自动减速，
断带保护。

3)自动厚度控制内容。

轧制线预设设定，
压下位置，
各种阀门控制，
自动厚度控制，
轧辊快速打开。

4)辅助系统控制内容。

轧机运行顺序，
液压回路逻辑，
润滑回路逻辑，
冷却系统逻辑，
卷座升降位置，
钢卷卷取外径及中心高度测量，
钢卷宽度测量及带卷对中，高温冷轧机，
凸度及轧辊位置。

5)板形控制内容。

带钢应力测量，
中间辊横移，

凸度控制，

自动板形控制。

高温冷轧机-冷轧机-无锡腾达海川(查看)由无锡腾达海川新材料有限公司提供。无锡腾达海川新材料有限公司是从事“镍带,纯镍带,镍片,镍合金,轧机,冷轧机,热轧机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：龚总。