

轧钢机,螺纹钢轧钢机,轧钢生产线

产品名称	轧钢机,螺纹钢轧钢机,轧钢生产线
公司名称	巩义市鑫合机械厂
价格	250000.00/个
规格参数	加工定制:是 种类:热连轧机组 品牌:鑫合
公司地址	巩义市连霍高速东出站口500米
联系电话	0371-64426119 13838166700

产品详情

项目名称	单位	技术参数			
		ff300 × 4	fp250 × 6	fp250 × 2	fp220 × 2
轧辊直径	mm	280- 33	230- 28	230- 28	200- 24
		0	0	0	0
轧辊工作面长度	mm	700	500	500	350
主电机	功率	kw	630	800	240
	转速	fpm	590	590	738
分配箱	横模	mn	12	10	10
	中心距	mm	1350	1250	1250
	齿宽	mm	615	500	450
齿轮箱	模数	mn	12	10	10
	中心距	mm	310	260	260
	齿宽	mm	604	550	450
传动方式		万向连接轴 万向连接轴 万向连接轴 万向连接轴			
机列重	t	68.16	72.13	17.7	12.3
注:机列重量不含电机重量					

轧钢机

120-150方坯 轧制(10- 25棒材) 6.5- 8线材生产线

项目名称	单位	技术参数			
		ff300 × 4	fp250 × 6	fp250 × 2	fp220 × 2
轧辊直径	mm	280- 33	230- 28	230- 28	200- 24
		0	0	0	0
轧辊工作面长度	mm	700	500	500	350
主电机	功率	kw	630	800	240
	转速	fpm	590	590	738
分配箱	模数	mm	12	10	10
	中心距	mm	1350	1250	1250
	齿宽	mm	615	500	450
齿轮箱	模数	mm	12	10	10
	中心距	mm	310	260	260
	齿宽	mm	604	550	450
传动方式		万向连接轴	万向连接轴	万向连接轴	万向连接轴
机列重	t	68.16	72.13	17.7	12.3

注：机列重量不含电机重量

一、棒、线材生产线概述

5-30万吨棒、线材生产线，以全连轧生产线以棒材8-32mm，为普碳钢、优质碳素结构钢、低合金钢；设计年生产能力5-30万吨，精轧机最大线速度5-16m/s。

1、坯料：全连轧生产线为100 × 100--150 × 150连铸方坯，长3000mm--6000mm，全部由公司内部炼钢连铸车间提供。

2、全连轧生产线新建蓄热式推钢加热炉，燃料为高炉煤气,对空气进行单预热。小时加热能力为40-80t/h，端进侧出，单排布料，满足年产5-30万吨轧材的要求。加热炉内膛尺寸6.6x24m。

3、采用16架轧机，分为粗轧、中轧、精轧共3个机组，形成全连轧生产线，布置型式为6 + 6 + 4平立交替，轧机主传动采用全数字式plc控制。粗、中轧采用微张力连轧，中轧、精轧中间有一侧活套，精轧机组每架轧机之间均有立活套，形成无张无扭轧制。轧机最大速度可达到5-16m/s。

4、轧制线上设3台飞剪，位于3个机组后面，分别用作切头、事故碎断、成品倍尺分段。剪子结构分别为曲柄式、回转式、曲柄回转组合式。

5、轧制工艺：盘圆6.5mm，螺纹钢8-32mm。年产5-30万吨材需连铸坯33万吨，综合成材率98%（考虑负偏差）。

6、在精轧机组前设控轧穿水冷却装置，在精轧机组后设控冷穿水装置，用以生产高强度钢筋(三级钢)，提高产品机械性能。

7、精整收集区采用半自动打包设备和50吨冷剪。

8、控制系统采用计算机二级控制，分四个区（加热炉区、轧制区、控冷区和精整区），各控制点分散集

中控制。

二、生产工艺及产品结构

采用了国际先进设备和先进的生产工艺：加热炉为步进梁式，采用高效、节能、环保的双蓄热式高风温燃烧技术，使用低热值高炉煤气做燃料，可大幅度降低燃料消耗，具有加热速度快，加热质量好等特点。

全线共有18台轧机，为保证产品尺寸精度，精轧机间设有6台活套器，精轧后设有穿水冷装置，能够实现全线无扭控制轧制。生产 10~16螺纹钢时采用三切分轧制；生产 18~22螺纹钢时采用两切分轧制技术。其中 22两切分轧制，是国内首创，并独家拥有该项技术，切分轧制能力处于国内领先水平。轧线主传动采用全数字控制的直流电机，可实现全线自动化操作，最大轧制速度能够达到18m/s。所用原料为连铸坯，全部为热送供给。

主要产品规格有国标ii级、国标iii级、英标、日标、加标 10-40各规格的直条螺纹钢、圆钢。

生产钢种包括：普通碳素结构钢、优质碳素结构钢、低合金钢等。产品均以直条状态交货。

咨询电话：15617511911,email:chinallf@yahoo.cn

本产品的加工定制是是，种类是热连轧机组，品牌是鑫合，型号是各种，轧辊辊套材料是锰钢，轧辊直径是200（mm），辊身长度是500（mm），入轧速度是2（m/s），重量是25（t），电机功率是275（Kw），辊面宽度是500（mm），轧制温度是热轧，轧制形式是横轧，轧制形状是棒材，辊数量是四辊