

# 2014新型两肋钢筋机械,华瑞重工图,两肋钢筋机

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 2014新型两肋钢筋机械,华瑞重工图,两肋钢筋机 |
| 公司名称 | 巩义市华瑞重工机械制造有限公司          |
| 价格   | 200.00/件                 |
| 规格参数 | 品牌:华瑞<br>型号:YH1948       |
| 公司地址 | 巩义市工业园                   |
| 联系电话 | 0371-69576111            |

## 产品详情

### 一、冷轧带肋钢筋加热工艺的要求：

1、加热目的和作用：一是钢筋退火后适当降低钢筋的强度，提高钢筋的延伸率；二是加热后在钢筋表面形成一氧化层，使得冷轧钢筋既好看又提高了防锈能力。

2、加热材质：低碳钢

3、冷轧带肋钢筋规格：直径： 5mm~ 10mm，

4、退火温度：T=600

5、运行速度：v=80m/min（ 10mm）

### 二、冷轧带肋钢筋加热电源选型

1、加热功率确定300KW

计算条件：对于 10mm罗纹钢冷轧机出口温度100 ，运行速度v=80m/min，加热温升 T=500 。

2、加热电源特点

采用固态超音频感应加热电源，主要特点是加热效率高省电；利用先进技术和成熟的生产工艺；钢筋加热后的延伸率好。这样使得用较少的投入产出高质量的钢筋。

### 三、冷轧带肋钢筋加热电源主要技术指标

直流额定功率：P=300KW

直流额定电压：UdN=450V

直流额定电流：IdN=670A

额定工作频率：f=20KHz

频率跟踪范围：f=12~22KHz

逆变器工作状态：容性，| | 30°

设备设计为在额定功率下长期连续工作制

感应器长度: 2000mm长。

华瑞冷轧机轴承的保养方法：

- 1、保持润滑油路通畅，按规定选好润滑剂的种类，定期足量加注润滑剂。确保滚子的滚动表面及滚子与挡边的滑动表面，保持良好的油膜润滑。
- 2、定期检查冷轧机密封件的密封情况，及时更换破坏的密封件。确保轴承的密封性能，以防止水、氧化铁皮进入轴承，预防轴承润滑剂的外漏。
- 3、联合本企业实际，踊跃发展对轴承运行状态的监测。
- 4、噪音监测：正常运行时应是安稳的嗡嗡声，按期监测并与正常时的声音相比拟，及时发明异样情况，
- 5、光滑剂监测：畸形润滑剂应是清澈干净的，假如润滑剂已变脏，就会有磨损的微粒或传染物。
- 6、温度监测：温度升高时，运转将呈现异常。