

冷轧扁钢生产线故障处理,华瑞重工,冷轧扁钢生产线

产品名称	冷轧扁钢生产线故障处理,华瑞重工,冷轧扁钢生产线
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 型号:AM1287
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。

华瑞重工冷轧钢筋成型机的操作要求及使用方法：

- 1)在运行过程中应注意避免盘圆钢筋打结乱线。
- 2)应经常检查导向模、除锈辊及应力消除辊的磨损情况，适时更换，定期清除氧化皮。
- 3)应始终保持润滑剂、冷却液充足。
- 4)定期检查传动系统的损坏情况，适时更换、维修。
- 5)应定期为各润滑部位进行清理，加注润滑剂。
- 6)开机前需检查各部件和工作滑动开关是否处于正常工作位置，螺钉是否松动。
- 7)冷轧机工作前应先供给冷却液、润滑液。
- 8)调节压下时，严禁辊片之间相互接触、顶撞，应微调压下辊片，辊片之间应有间隙，否则损坏辊片。
- 9)更换轧辊片时，应检查轴承是否失效及轴承内套有否松动，若有移动，应将轴承间隙调小至没有，调至适当的位置，并在轴承内加注足够的钠基润滑脂。
- 10)经常检查轧辊组，轧片是否松动。
- 11)装换辊片时需将两组轧辊头分离一定距离，并且每组辊片之间应有一定间隙后才可装取轧辊组。
- 12)更换辊片或轴承后，必须重新调节孔型。
- 13)每次更换轧辊片之前，应在底座、导轨上和塑料齿轮、齿条上涂稀油。
- 14)每次更换轧辊片时，应清洗机架及轧辊组进出孔内的铁屑等杂物。

15)根据冷轧带肋钢筋外形尺寸是否合乎标准，决定换辊。