

张家港冶金设备 长力机械 冶金设备

产品名称	张家港冶金设备 长力机械 冶金设备
公司名称	张家港长力机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	张家港市乐余镇乐丰路6号
联系电话	18261888010

产品详情

输入辊道

(1)功能将分段飞剪剪后的倍尺棒材运输到冷床区并加速，使棒材产生一定的初拉力，保持棒材在平直状态下运行，也使棒材被剪断后能够快速升速，冶金设备生产，与其后一根仍在轧制的棒材拉开距离。(2)输入辊道参数辊子直径:188mm;辊身长度:175mm;辊间距:1200mm;轧件速度:4.5 ~ 18m /s;辊道线速度:4.5 ~ 20m /s;辊道辊面与水平夹角:12° (前部由0° 逐渐过渡到12°)。

近年来，冶金设备价格，由于轧钢工艺趋向于采用无扭轧制，采用紧凑的平立辊轧机、先进活套、计算机控制等手段，使轧制速度迅速提高。这样一来，就对轧线后部冷床工艺提出了新的发展课题。冷床上料装置作为冷床的咽喉设备，如何解决新式高速轧机冷床的上料问题便迫在眉睫。上述介绍的新式冷床上料装置则能够满足现代化小型型钢、棒材车间高速轧机对冷床上料装置的要求。相信随着我国轧钢设备的发展，这种高速度、多品种冷床上料装置将会得到大力推广应用

控制要求所有辊道均为不可逆连续运转。根据末架轧机轧制速度预先设定辊道速度。为避免棒材开始制动时尾部与后一棒材头部干涉，冶金设备，同时使热金属检测器可靠地检测到棒材的尾部，辊道速度应大于轧制速度的5% ~ 10%。输入辊道增速段可分为三段控制。通常第i一段比末架轧机轧制速度超前5%;第二段超前10%;第三段超前5%。生产不同规格轧件时，采用不同的超前量。(5)输入辊道的长度

张家港冶金设备-长力机械(在线咨询)-冶金设备由张家港长力机械有限公司提供。张家港长力机械有限公司(www.cljx.com)拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快

