

# 山西中厚板 山西鑫开盛 中厚板价格

产品名称	山西中厚板 山西鑫开盛 中厚板价格
公司名称	太原市鑫开盛物资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	太原市兴华街高速口奇天瑞南市场A区8号
联系电话	13934216584

## 产品详情

### 中厚板头部厚度超差原因分析

中厚板头部厚度超差和不均匀的原因是多方面的，中厚板价格，主要有以下几个方面：

(1)钢板的头部温度比中间部分温度低，造成头部轧制力偏大，使钢板头部厚度增大，多道次累加，容易造成头部厚度偏差过大。

(2)钢板刚咬入时产生较大冲击，轧制力波动较大，压下螺丝和轧机牌坊的间隙，液压缸内油柱产生弹性回缩，都将引起轧辊辊缝波动。

(3)AGC在避过头部咬钢冲击后采集数据，因此钢板头部无法采用AGC模型控制。

另外，油压传感器和压磁式压力传感器对轧制力的测量误差、展宽比和轧制速度等都将影响到中厚板头部纵向厚度的均匀性

太原鑫开盛物资有限公司主要经营：中厚板、锰板、开平板、花纹板、卷板、H型钢、工字钢、槽钢、角钢、六角钢 兼营：各大钢厂焊管、镀锌管、螺旋管、方管、矩管可直接发各大厂家的螺纹线材  
公司月销量高达数万吨

太原中厚板，山西中厚板，山西中厚板，太原开平板，山西开平板，山西花纹板，太原花纹板

太原市鑫开盛物资有限公司和您分享关于常规中厚板生产线

常规中厚板生产线的缺点：成材率相对较低，老企业落后的生产线成材率为 88% 左右，现代化的生产线成材率可达到 92 ~ 94%。在常规中厚板生产线上单张轧制钢板，由于设备间距、轧件头尾温差的限制，不可能生产大单重的钢板，这对钢板的成材率及生产效率造成不利影响。

### 中厚板横向板型控制技术

板型控制的工艺方法有多种，中厚板厂，目前在用的传统方法有：设定合理的轧辊凸度、合理安排不同规格产品的轧制顺序、合理制定轧制规程、对轧辊进行局部加热以及改变轧辊的热凸度等。但随着钢板厚度范围的扩大，中厚板批发，振幅宽度的增加，辊径与辊身长度增加，轧制压力提高，简单调整辊型的方法无法适应板型的控制要求。因此，近年来新建的中厚板轧机尤其是宽厚板轧机，普遍采用垂直方向液压弯曲轧辊、工作辊轴向移动（WRS）、工作辊和中间辊都能移动（HCMW）、轴向移动非圆柱形轧辊（CVC）、支撑辊与工作轧辊交叉（PC）等多种辊型新技术。其中PC轧机的辊型调控能力最强，能显著提高中厚板质量，减少轧制道次，具有较高的生产效率。

山西中厚板-山西鑫开盛-中厚板价格由太原市鑫开盛物资有限公司提供。太原市鑫开盛物资有限公司（[www.tyxksgs.com](http://www.tyxksgs.com)）为客户提供“中厚板,锰板,开平板,花纹板,H型钢,工槽角,六角钢”等业务，公司拥有“山西鑫开盛”等品牌。专注于建材加工等行业，在山西太原有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：李经理。