

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5788—91

中小型精密四辊带材冷轧机

1991-10-18 发布

1992-10-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

中小型精密四辊带材冷轧机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了中小型精密四辊带材冷轧机的型式、基本参数与技术条件。

本标准适用于带有厚度自动控制的中小型精密四辊带材冷轧机(以下简称精密冷轧机)。无厚度自动控制的中小型精密四辊带材冷轧机亦可参照执行。

2 引用标准

GB 191	包装储运图示标志
GB 1184	形状和位置公差 未注公差的规定
GB 4064	电气设备安全导则
GB 4879	防锈包装
GB 5083	生产设备安全卫生设计总则
GB 10095	渐开线圆柱齿轮 精度
GB 11352	一般工程用铸造碳钢件
JB 4120	锻造合金钢 支承辊
JB/ZQ 4000.2	切削加工件通用技术要求
JB/ZQ 4000.3	焊接件通用技术要求
JB/ZQ 4000.5	铸件通用技术要求
JB/ZQ 4000.6	铸钢件补焊通用技术要求
JB/ZQ 4000.7	锻件通用技术要求
JB/ZQ 4000.9	装配通用技术条件
JB/ZQ 4000.10	涂装通用技术条件
JB/ZQ 4286	包装通用技术条件
JB/ZQ 4287	优质碳素结构钢
JB/ZQ 4288	合金结构钢
JB/ZQ 4289	轧辊钢
JB/ZQ 4290	齿轮齿圈锻件用钢
JB/ZQ 6027	轧钢机机架铸钢件
YB 3209	锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法

3 型式与基本参数

3.1 型式

轧机的机架为闭式框架结构机架,采用液压压下或电动压下并带有厚度自动控制和张力闭环控制的四辊冷轧机(见图1)。

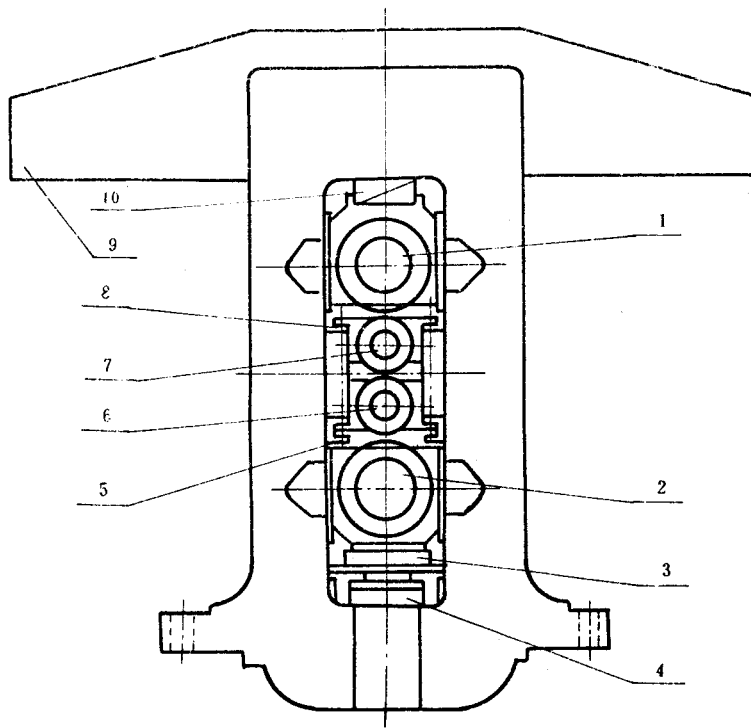


图 1

- 1—上支承辊;2—下支承辊;3—换支承辊装置;4—压上油缸;
 5—换工作辊装置;6—下工作辊;7—上工作辊;
 8—正弯检测油缸;9—防尘罩;10—压头

3.2 基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

mm

轧机型号	工作辊 辊身长度	轧 辊 直 径		轧制压力 kN	最大坯料 厚 度	最小成品 厚 度	成品厚度 偏 差
		工作辊	支承辊				
PFM30	300	110	325	1 000	1.5	0.1	±0.003
PFM35	350	120	350	1 200	2	0.12	±0.003
PFM40	400	150	420	1 500	3	0.15	±0.004
PFM45	450	180	500	2 000~2 500	4	0.18	±0.004
PFM50	500	200	550	3 000~3 500	4	0.2	±0.004
PFM60	600	250	650	3 500~4 500	5	0.25	±0.005
PFM70	700	250	700	4 500~5 500	5	0.25	±0.006

3.3 型号

