

ICS 29.060.01  
K 13  
备案号: 24552—2008

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5814.9—2008

JB/T 5814.9—2008

### 电线电缆专用设备 基本参数 第9部分: 连铸连轧设备

Equipments for electric wires and cables — Basic parameters  
—Part 9: Continuous casting and rolling machines

中华人民共和国  
机械行业标准  
电线电缆专用设备 基本参数  
第9部分: 连铸连轧设备

JB/T 5814.9—2008

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街22号  
邮政编码: 100037

\*

210mm×297mm·0.5印张·11千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

\*

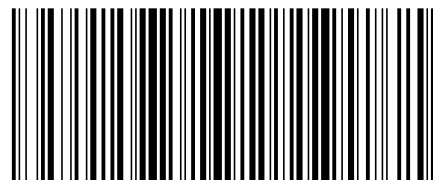
书号: 15111·9340

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 5814.9-2008

版权专有 侵权必究

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

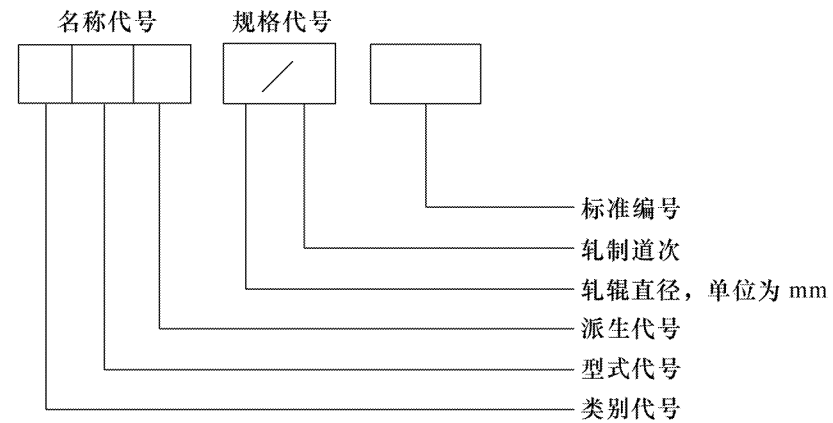
## 目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 命名与代号.....	1
2.1 设备组成.....	1
2.2 连铸机的命名与代号.....	1
2.3 连轧机的命名与代号.....	1
2.4 示例.....	2
3 基本参数.....	2
3.1 UL 型轮带型连铸机基本参数.....	2
3.2 ZR 型连轧机基本参数.....	3

铝——L。

2.3.4 表示方法

连轧机由其名称代号和规格代号组成产品标记表示。其组成如下：



2.4 示例

连铸连轧设备的表示方法示例如下：

——铝连铸连轧设备：连铸机结晶轮直径1500mm，两轮式；连轧机轧辊名义直径255mm，轧制道次15道，轧辊型式为三辊式。表示为：ULL1500/2+ZRL255/15——JB/T 5814.9——2008；

——铜连铸连轧设备：结晶轮直径1700mm，五轮式；连轧机总的轧制道次12道，其中两辊式轧辊4道，轧辊名义直径为255mm；三辊式轧辊8道，轧辊名义直径为255mm。

表示为：ULT1700/5+ZRT255/(4+8)——JB/T 5814.9—2008。

3 基本参数

3.1 UL型轮带型连铸机基本参数

UL型轮带型连铸机基本参数及主要结构型式应符合表1的规定。

表 1

规格	结晶轮名义直径 mm	铸轮轮槽名义截面积 mm <sup>2</sup>	连铸机结构型式
1500/2	1500	2420	二轮式
1500/4			四轮式
1600/2	1600	2500	二轮式
1600/4			四轮式
1600/5			五轮式
1700/2	1700	或 2400	二轮式
1700/4		或 2400	四轮式
1700/5		或 2400	五轮式
1800/2	1800	或 2300	二轮式
1800/4		或 2300	四轮式
1800/5		或 2300	五轮式
2000/2	2000	或 2000	二轮式
2000/4		或 2000	四轮式
2000/5		或 2000	五轮式

前 言

JB/T 5814《电线电缆专用设备 基本参数》分为9个部分：

- 第1部分：一般规定；
- 第2部分：拉线设备；
- 第3部分：绞线设备；
- 第4部分：成缆设备；
- 第5部分：挤塑设备；
- 第6部分：漆包设备；
- 第7部分：编织设备；
- 第8部分：上引连铸设备；
- 第9部分：连铸连轧设备。

本部分为JB/T 5814的第9部分。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会（SAC/TC 213）归口。

本部分负责起草单位：上海电缆研究所。

本部分参加起草单位：合肥神马科技股份有限公司。

本部分主要起草人：明剑、陆峻、张谢端。

本部分为首次发布。