

ICS 77.180  
H 93

# YS

## 中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 5—2009  
代替 YS/T 5—1991

YS/T 5—2009

### 双辊式铝带连续铸轧机

Twin roll continuous cast-rolling mill for aluminium strips

中华人民共和国有色金属  
行业标准  
双辊式铝带连续铸轧机  
YS/T 5—2009

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 18 千字  
2010年4月第一版 2010年4月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-20595 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



YS/T 5-2009

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准是对 YS/T 5—1991《双辊倾斜式铝板连续铸轧机》的修订。

本标准与 YS/T 5—1991 相比,主要变化如下:

——增加了引用标准;

——增加了铸轧机的分类;

——补充了铸轧机空负荷试车、有负荷试车时设备、铸轧带产品相关的试车要求、检验方法、检验规则;

——增加了铸轧机合同内容的要求。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位:涿神有色金属加工专用设备有限公司、华北铝业有限公司。

本标准主要起草人:程杰、孙书亭、王志勇、刘志岚、张俊巧、宋建民、郝根萍、王丽萍、郭义庆、高山虎。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——YS/T 5—1991。

7.3.3 铸轧机试车中,如有浇铸系统、主机机组、中间机组、卷取机组、液压系统、电控系统中的一个部件或几个部件不满足设计或生产工艺要求的,应对设备的相关部件进行改造,相关事项由供需双方协商解决。铸轧带不满足供需双方签订的合同或 YS/T 90 的要求时,应进一步进行铸轧工艺参数的调整,直至满足要求。

## 8 标志、包装、运输、存放

### 8.1 标志

#### 8.1.1 铸轧机标志

铸轧机标志主要包括下列内容:

- a) 制造厂名称、地址;
- b) 铸轧机型号;
- c) 主要技术参数;
- d) 质量或体积;
- e) 出厂编号、制造日期。

#### 8.1.2 包装标志

包装箱外壁应有明显的文字或符号标志,内容有:

- a) 制造厂名称、地址;
- b) 铸轧机型号;
- c) 收货单位、地址;
- d) 净重、毛重、箱号;
- e) 外廓尺寸以及要求轻放、防雨、向上、起吊线位置等字样及符号。

### 8.2 包装

8.2.1 包装按 YB/T 036.21 的要求执行。

8.2.2 铸轧机的包装必须适合陆路、水路运输及装载的要求。

### 8.3 运输

铸轧机的运输必须适合陆路、水路运输及装载的要求。

### 8.4 存放

铸轧机制造完成后至用户现场安装前,应存放在无有害气体、通风良好的场所内。

## 9 随机文件

铸轧机的随机文件应包括下列内容:

- a) 设备总图;
- b) 机组总图;
- c) 部件装配图;
- d) 易损件表及易损件制作图;
- e) 操作维护说明书;
- f) 液压系统原理图;
- g) 电控系统原理图;
- h) 设备土建条件图;
- i) 铸轧机合格证。

## 双辊式铝带连续铸轧机

### 1 范围

本标准规定了双辊式铝带连续铸轧机(以下简称铸轧机)的分类、技术要求、检验方法、检验规则及包装、标志、运输、存放、随机文件、合同内容。

本标准适用于生产 1000、3000、5000、8000 系列铝及铝合金铸轧带用的铸轧机。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件

GB/T 11352—1989 一般工程用铸造碳钢件

GB/T 50055 通用用电设备配电设计规范

GB/T 50254 电气装置安装工程 低压电器施工及验收规范

JB/T 6996 重型机械液压系统通用技术条件

YB/T 036.21 冶金设备制造通用技术条件 包装

YS/T 90 铝及铝合金铸轧带材

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

**连续铸轧机 continuous cast-rolling mill**

液态铝通过一对相对旋转的辊式结晶器来实现铸造、轧制,并经夹送、铣边、剪切、卷取,连续获得带卷的成套设备。

#### 3.2

**铸轧辊 casting roller**

有铸造、轧制作用的辊式结晶器。

#### 3.3

**铸轧辊辊面长度 casting roller surface length**

铸轧辊最大外圆表面的轴向长度(包括倒角)。

#### 3.4

**铸轧区长度 casting extent length**

从铸嘴流口到两铸轧辊中心线之间的距离,从铸嘴的前沿开始测量。

#### 3.5

**铸轧速度 casting speed**

通常是指铸轧带的出辊速度。

#### 3.6

**铸轧力 casting force**

铝液在铸造、轧制过程中所产生的总抗力。