

Прокатное оборудование

Каталог продукции (pdf)

- Оборудование для сортопрокатных цехов и сталепрокатных заводов, в том числе прокатные клетки с гидрораспором валов, предварительно напряженные клетки
- Нажимные устройства
- Транспортные рольганги
- Устройства для центрирования проката станов горячей прокатки и линий отделки
- Устройства для выравнивания металлопроката на холодильниках сортовых станов
- Устройства загрузки слэбов в нагревательные печи
- Устройства для термообработки сортового проката с прокатного нагрева
- Устройства безударной выдачи слэбов из нагревательных печей
- Механизмы для передачи рулонов с моталки на конвейер
- Оборудование по упаковке и обвязке металлопроката
- Летучие ножницы
- Тележки-съемники
- Кантователи рулонов и листов
- Приемники рулонов
- Подъемно-поворотные столы
- Укладчики листов

Сортопрокатные валки

Твердость и рекомендуемое назначение валков

Исполнение	Твердость по Шору HSD	Рекомендуемое назначение валков
СПХН	60 – 72	Валки чистовых и предчистовых клеток станов непрерывной прокатки
СПХН	65 – 72	
СШХН	50 – 62	Валки предчистовых клеток проволочных, мелко-крупносортовых, рельсобалочных и трубных станов; валки универсальных клеток
СШХНМ-63	60 – 66	

Размеры бочки валка

Диаметр, мм	Длина, мм
от 270 до 350 включительно	до 800
от 360 до 450 включительно	от 600 до 1 000 включительно
от 460 до 530 включительно	от 600

Шлифовка и текстурирование листопркатных валков

Шлифовка и полировка листопркатных валков

Длина шлифования, мм	Диаметр шлифования, мм	Предельно допустимый вес обрабатываемой детали, кг
2 000	0 – 1 150	25 000

Текстурирование листопркатных валков

Диапазон текстур, мкм	Длина текстурирования, мм	Диаметр текстурирования, мм	Предельно допустимый вес обрабатываемой детали, кг
0,5 – 12	2 000	300 – 700	6 210

Адрес оригинала: ssm-tyazhmash.severstal.com/rus/customers/products/document436.shtml

Документ обновлен 30.12.2010