

**Прокатне обладнання та валки прокатних станів.
 Листопрямильне обладнання**



Технічні характеристики

Замовник	«СЕВЕРСТАЛЬ»		«АМК»	«ММК»		«МЕЧЕЛ»	Ашинський МЗ
Найменування параметру	ЛПМ №3 Стан 2800/1700	ЛПМ №1 Стан 5000	ЛПМ №1 Стан 3000	ЛПМ №1	ЛПМ №2	ЛПМ №1 Стан 2300/1700	ЛПМ Стан 2800
Товщина оброблюваних листів, мм	7...60	10...100	6...50	10...25	5...15	6...50	5...70
Ширина, мм	1500-2700	1500-4800	1500-2800	1000-2350	1000-2350	1000-2200	1600-2700
Довжина, мм	5000-28000	8000-30000	до 26000	-	3000-24000	до 22000	до 32000
Максимальна межа плинності оброблюваного матеріалу, МПа, не більше	800	1000	1100	700	700	1000	1100
Швидкість правки, м/с	0,3...0,6	0,2...0,6	0,2...1,4	0,2...0,6	0,6...0,8	0,2...0,6	0,1...2,5
Кількість робочих валків, шт	9(4+5)	9(5+4)	11 (6+5)	9(5+4)	11 (6+5)	11 (6+5)	9(5+4)
Діаметр робочих валків, шт	360	430	280	320	230	280	360
Довжина бочки робочого валка, мм	2950	5000	3000	2500	2500	2500	2500
Крок робочих валків, мм	400	450	300	350	250	300	380
Кількість опорних роликів, шт	126 (70+58)	198 (110+88)	154 (84+70)	82 (42+40)	124 (64+60)	124 (64+60)	109 (57+52)
Діаметр опорних роликів, мм	390	440	290	330	240	290	370
Сила правки, тах, МН	30,0	50,0	32,0	22,0	15,0	22,0	25,0
Індивідуальна вертикальна настройка валків	Верхніх	Є	Є	Є	Є	Є	Є
	Нижніх	Є	Є	Немає	Немає	Немає	Є
Горизонтальна настройка нижніх валків	Є	Є	Немає	Немає	Немає	Є	Є
Індивідуальна повідня валків	Є	Є	Немає	Немає	Немає	Немає	Немає
Система управління та діагностики, Блоки управління повіднею Тип шини обміну даних	EDAS Simovert Master Dreves(Siemens) та Sysdrive (Omron) PROFIBUS			Siemens, Simatic S7-300 Profibus DP			