

**Прокатное оборудование и валки прокатных станов.
 Листопрямительное оборудование**



Технические характеристики

Заказчик	«СЕВЕРСТАЛЬ»		«АМК»	«ММК»		«МЕЧЕЛЬ»	Ашинский МЗ
Наименование параметра	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
Толщина обрабатываемых листов, 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
Длина, мм	5000-28000	8000-30000	до 26000	-	3000-24000	до 22000	до 32000
Максимальный предел текучести обрабатываемого материала, МПа, не более	800	1000	1100	700	700	1000	1100
Скорость 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
Количество рабочих валков, шт	9(4+5)	9(5+4)	11 (6+5)	9(5+4)	11 (6+5)	11 (6+5)	9(5+4)
Диаметр рабочих валков, шт	360	430	280	320	230	280	360
Длина бочки рабочего валка, мм	2950	5000	3000	2500	2500	2500	2500
Шаг рабочих валков, мм	400	450	300	350	250	300	380
Количество опорных роликов, шт	126 (70+58)	198 (110+88)	154 (84+70)	82 (42+40)	124 (64+60)	124 (64+60)	109 (57+52)
Диаметр опорных роликов, 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
Индивидуальная вертикальная настройка валков	Верхних	Есть	Есть	Есть	Есть	Есть	Есть
	Нижних	Есть	Есть	Нет	Нет	Нет	Есть
Горизонтальная настройка нижних валков	Есть	Есть	Нет	Нет	Нет	Есть	Есть
Индивидуальный привод валков	Есть	Есть	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
Система управления и диагностики, Блоки управления приводом Тип шины обмена данными	EDAS Simovert Master Dreves(Siemens) и Sysdrive (Omron) PROFIBUS		Siemens, Simatic S7-300 Profibus DP				