



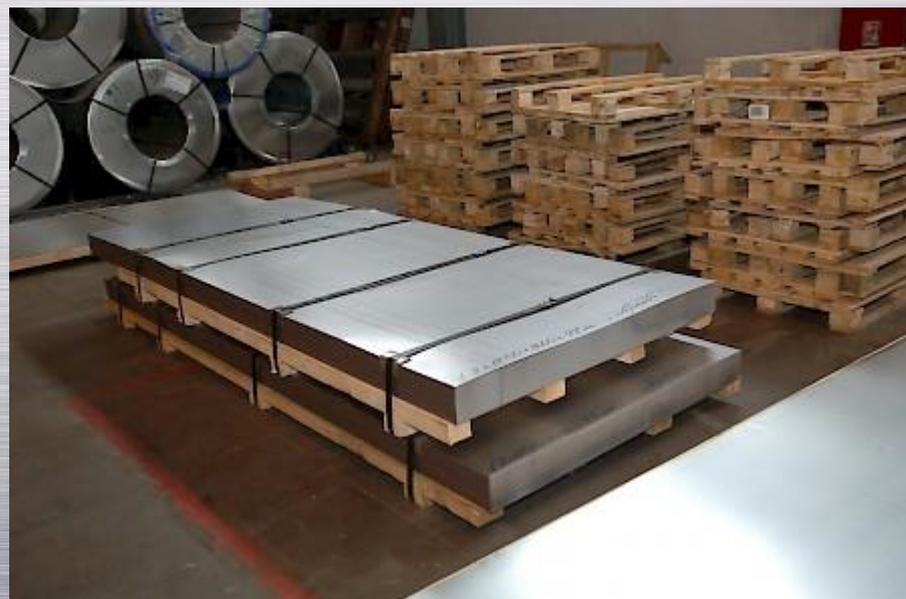
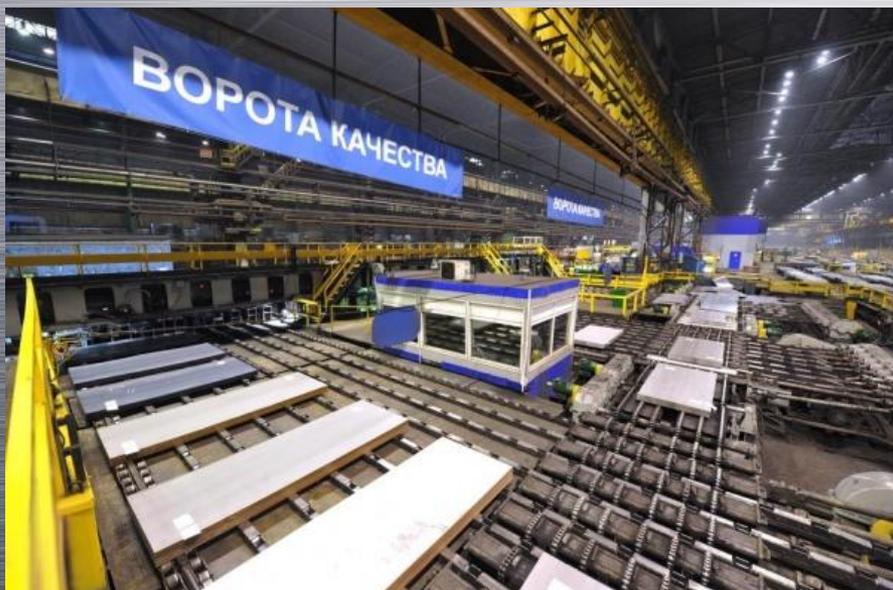
Отчет по практике

Виноградов Данил
Группа 3-ОМД-1



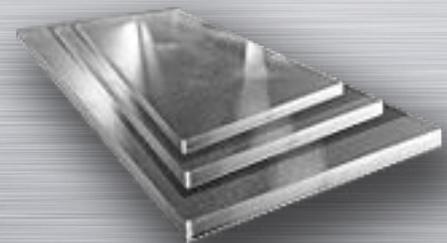


Цех отделки металла



Характеристика исходной заготовки

Из ЛПЦ 2 в ЦОМ поступает тонкий горячекатаный лист



Характеристика готовой продукции

Готовой продукцией являются пачки листов **толщиной** 0,4–2,0 мм, **шириной** 760–1600 мм, **длиной** 1000–4000 мм и **весом** до 9 тонн



Технологический процесс

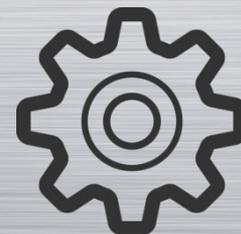
В Цехе металл :

- 1.режут до заданных параметров заказчика (по длине и ширине).
- 2.Придают более ровный вид полосе.
- 3.обрезают передний и задний концы полосы и боковые кромки.





Основное оборудование цеха



Агрегат продольной резки №1 (АПР-1)

предназначен для продольного роспуска холодно и горячекатаной полосы из углеродистой стали на ленты и резки полосы на листы, а также для обрезки боковых кромок и промасливания полосы, укладки листов в пачки.

Производительность - 400 000 т/год.

Основные узлы агрегата продольной резки №1

1. **Приемный конвейер**- предназначен для транспортировки и подачи рулона металла на сам агрегат.
2. **Разматыватель**-разматывает рулон и подает передний конец в тянущие ролики для захвата листопрямильной машиной.
3. **Листопрямильная машина**- предназначена для правки листового металла путем холодной прокатки.
4. Разные типы **ножниц** для резки металла.
5. **Моталки**-заного собирают полосу в рулон и отправляют на упаковочное устройство.

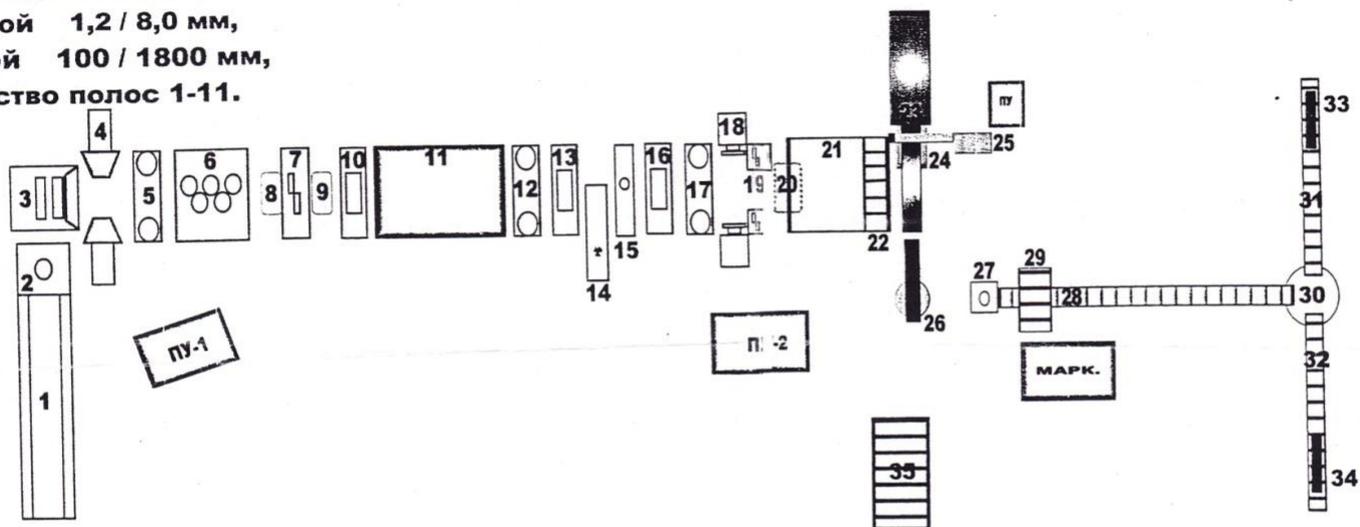
Схема АПР-1

Агрегат продольно ирезки № 1 (АПР-1)

Сортамент выпускаемой продукции:

Горячекатаная полоса.
толщиной 1,2 / 8,0 мм,
шириной 100 / 1800 мм,
количество полос 1-11.

Дата пуска 30 июня 1975г.



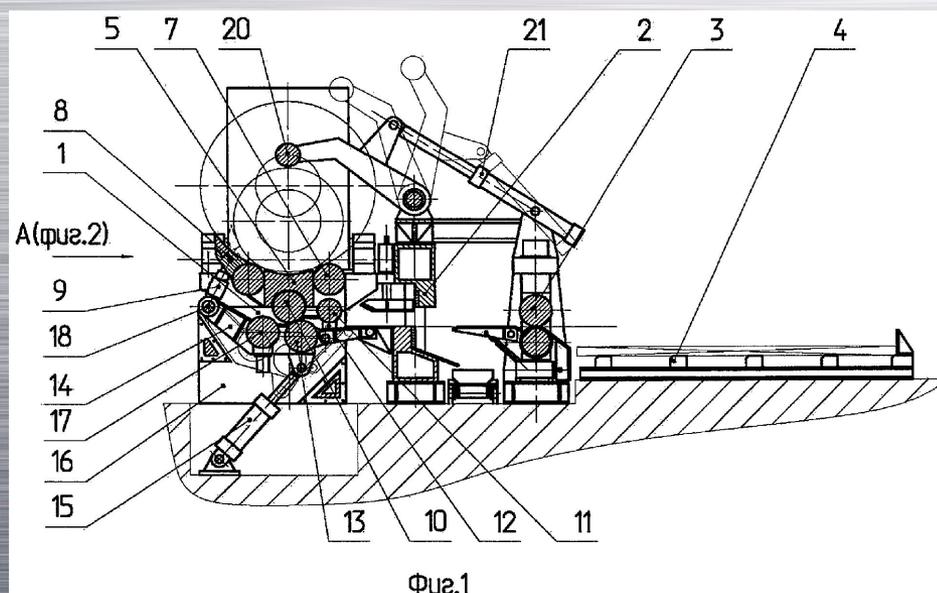
1. Приемный конвейер.
2. Кантователь рулонов.
3. Машина разделительная-задающая (3х позиционная телега, скребок, линейки).
4. Разматыватель.
5. Ролики центрирующие №1.
6. Машина листопрямляющая 5x230x2000 с тянущими роликами.
7. Ножницы листовые с нижним резом.
8. Устройство уборочное для обрезки.
9. Устройство уборочное для обрезки.
10. Ролики тянущие №1 D 350 мм.
11. Яма петлевая.
12. Ролики центрирующие №2.

13. Ролики тянущие №2 D 350 мм.
14. Установка рентгеновского измерения толщины.
15. Ролик следящий.
16. Ролики тянущие №3 D 350 мм.
17. Ролики центрирующие №3.
18. Ножницы дисковые D 450 мм.
19. Ножницы кромкокрошительные.
20. Устройство уборочное для обрезки.
21. Стол натяжной качающийся с прижимным роликом.
22. Устройство для разделения полос.
23. Устройство намоточное для полос.
24. Стол сниматель.

25. Упаковочная машина.
26. Колонка поворотная.
27. Устройство приемно-кантовальное.
28. Конвейер цепной уборочный.
29. Весы механические.
30. Стол подъемно-поворотный.
31. Конвейер цепной отводящий №1.
32. Конвейер цепной отводящий №2.
33. Стол подъемный №1.
34. Стол подъемный №2.
35. Весы тензометрические.

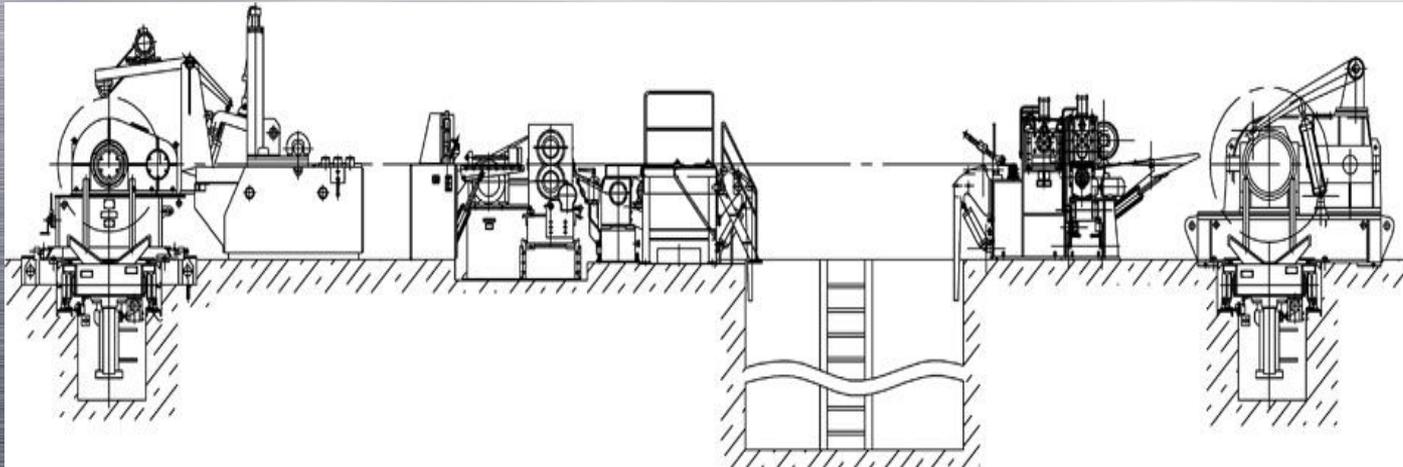
Агрегат комбинированной резки горячекатаных рулонов (АКР)

предназначен для правки, обрезки боковых кромок, промасливания горячекатаной травленной полосы и порезки ее на ленты. Производительность - 200 000 т/год.



Агрегаты поперечной резки №2 и №3 (АПР-2 и 3)

предназначены для правки холоднокатаной отожженной полосы, обрезки боковых кромок, разрезания ее на листы заданной длины, промасливания и укладки листов в пачки.
Производительность - АПР-2 - 250 000 т/год;
АПР-3 - 400 000 т/год



Многодисковые ножницы (АПР-6)

Ножницы многодисковые предназначены для одновременного раскроя рулонного материала на несколько лент различной ширины.

