

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T XXXXX—XXXX
代替 JB/T 1465—2010

辊式板材矫正机标准-基本参数

Technical specification for roller flot leveller

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

(征求意见稿)

(本草案完成时间：)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 基本参数..... 1

5 标注示例..... 1

6 表 1 冷矫钢板宽度在 1000mm 以上的矫正机基本参数..... 2

7 表 2 冷矫带钢宽度在 600mm 以下的矫正机基本参数..... 3

8 表 3 冷矫有色金属板材矫正机基本参数..... 3

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替JB/T 1465—2010《辊式板材矫正机基本参数》，与JB/T 1465—2010相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——增加辊径参数 300、500；

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合委员会提出。

本文件由全国冶金设备标准化技术委员会（SAC/TC409）归口。

本文件起草单位：太原重型机械集团有限公司。

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1975年首次发布为JB/T 1465—1975、1999年第一次修订，2010年第二次修订；

——本次为第三次修订。

辊式板材矫正机标准-基本参数

1 范围

本文件规定了辊式板材矫正机基本参数
本文件主要适用于冷矫金属板材矫正机

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 基本参数

- 4.1 冷矫钢板宽度 1000mm 以上的辊式板材矫正机（以下简称“矫正机”）基本参数应符合表 1 的规定。
- 4.2 冷矫带钢宽度在 600mm 以下的辊矫正机基本参数符合表 2 的规定。
- 4.3 冷矫有色金属板材的矫正机基本参数应符合表 3 的规定。

5 标注示例

示例：

辊数 $n=21$ 、辊径 $D=48\text{mm}$ ，辊距 $t=50\text{mm}$ ，辊身有效长度 $L=1200\text{mm}$ 的辊式板材矫正机，标记为：
辊式板材矫正机 21—48/50×1200 JB/T 1465-XXXX

表 1 冷矫钢板宽度在 1000mm 以上的矫正机基本参数

项 目																	
组别	辊数 n	辊距 t mm	辊径 D mm	钢板最小厚度 h_{\min} ($\sigma_s \leq 400\text{MPa}$) mm	辊身有效长度 L/mm										最大 矫正 速度 V_{\max} m/s	主电动机 最大功率 P_{\max} kW	最大 负荷 特性 W_x N·m
					1200	1450	1550	1700	1850	2000	2300	2800	3500	4200			
					钢板宽度 b/mm												
					1000	1250	1320	1500	1680	1800	2000	2500	3200	4000			
钢板最大厚度 h_{\max}/mm																	
1	23	40	38	0.4	2	1.6	1.5	1.5	1.4	1.4	—	—	—	—	1	55	1410
2	21	50	48	0.5	2.8	2.5	2.3	2.2	2	2	2	—	—	—	1	80	3200
3	17	63	60	0.8	4	3.8	3.6	3.5	3.2	3.2	3	—	—	—	1	95	7200
4	15	80	75	1	5.5	5	4.5	4.5	4	4	4	—	—	—	1	130	12800
5	13	100	95	1.5	8	7	7	7	6	6	6	—	—	—	1	155	28800
6	11	125	120	2	—	10	9	9	8	8	8	—	—	—	0.5	130	51200
7	11	160	150	3	—	15	14	14	13	13	12	—	—	—	0.5	130	115200
8	9	200	180/190	4	—	—	20	19	18	18	17	16	—	—	0.3	245	256000
9	9	250	220/230	5	—	—	—	—	25	25	25	22	20	—	0.3	180	512000
10	9	300	260/280	6	—	—	—	—	—	—	32	28	25	—	0.3	210	800000
11	9	325	300	8	—	—	—	—	—	—	40	35	30	28	0.2	200	1254400
12	7	400	340	10	—	—	—	—	—	—	—	40	36	32	0.2	180	1640000
13	7	500	420	16	—	—	—	—	—	—	—	50	45	40	0.1	110	2560000
14	7	550	500	18	—	—	—	—	—	—	—	—	55	50	0.1	110	4000000
注 1：表中最大负荷特性 $W_x = \sigma_s \times b_{\max} \times h_{\max}^2$ 式中： σ_s —板材屈服强度，单位为兆帕（MPa）； b_{\max} —板材最大宽度，单位为米（m）； h_{\max} —板材最大厚度，单位为毫米（mm）。 注 2：如提高矫正速度 V_{\max} ，可相应降低板材最大厚度 h_{\max} 。																	

表 2 冷矫带钢宽度在 600mm 以下的矫正机基本参数

项 目									
组 别	辊 数 n	辊距 t mm	辊径 D mm	钢板最 小厚度 h_{\min} ($\sigma_s \leq 400 \text{ MPa}$) mm	辊身有效长度 L/mm		最大 矫正 速度 V_{\max} m/s	主电动机 最大功率 P_{\max} kW	最大 负荷 特性 W_x N·m
					500 800				
					钢板宽度 b/mm				
					400 600				
					钢板最大厚度 h/mm				
1	17	32	30	0.3	1.5	1.2	1	17	34.6
2	13	50	48	0.5	2.5	2.0	1	22	96.0
3	11	80	75	1	5	4	1	30	3840
4	9	125	120	2	10	8	0.5	22	15400
注 1: 表中最大负荷特性 $W_x = \sigma_s \times b_{\max} \times h_{\max}^2$ 式中: σ_s ——板材屈服强度, 单位为兆帕 (MPa); b_{\max} ——板材最大宽度, 单位为米 (m); h_{\max} ——板材最大厚度, 单位为毫米 (mm)。 注 2: 如提高矫正速度 V_{\max} , 可相应降低板材最大厚度 h_{\max} 。									

表 3 冷矫有色金属板材矫正机基本参数

组别	辊数 n	辊距 t mm	辊径 D mm	有色板材 最小厚度 h_{\min} ($\sigma_s \leq 300\text{MPa}$) mm	项 目					最大 矫正 速度 V_{\max} m/s	主电动机 最大功率 P_{\max} KW	最大 负荷 特性 W_x N·m
					辊身有效长度 L/mm							
					1200	1450	1700	2300	2800			
					有色板材宽度 b/mm							
					1000	1250	1500	2000	2500			
有色板材最大厚度 h/mm												
1	23	32	30	0.4	1.2	1	1	—	—	1	30	450
2	23	40	38	0.5	2	1.8	1.5	—	—	1	55	1010
3	21	50	48	0.6	3	2.5	2.5	2	—	1	80	2700
4	21	63	60	1	4.5	4	4	3.5	3	1	110	6750
5	17	80	75	1.5	6.0	5.5	5	4.5	4	1	130	12000
6	17	100	95	2	—	8	8	6.5	6	1	180	27000
7	13	125	120	3	—	10	10	9	8	0.5	130	48000
8	11	160	150	4	—	16	16	13	12	0.5	130	108000
9	11	200	180	5	—	23	23	20	18	0.5	245	243000

注 1：冷矫有色金属板材以冷矫铝板为主，如矫其他有色板材，其 $\sigma_s \approx 400\text{MPa}$ 板的可按表 1 选择。

注 2：表中最大负荷特性 $W_x = \sigma_s \times b_{\max} \times h_{\max}^2$
式中： σ_s ——板材屈服强度，单位为兆帕（MPa）； b_{\max} ——板材最大宽度，单位为米（m）； h_{\max} ——板材最大厚度，单位为毫米（mm）。

注 3：如提高矫正速度 V_{\max} ，可相应降低板材最大厚度 h_{\max} 。