

مجتمع فولاد گیلان
مشخصات تجهیزات خط نورد گرم در فاز دوم پروژه ریومپ
تامین خارج از کشور

۱- الکترو موتور + گیربکس + اسپیندل در ناحیه رافینگ (نورد ابتدایی)

Motor of main drive: AC 7500 kW 50/100 rpm 1 set
Rolling speed: 0-2.42-4.84 m/s It is recommended to operate at 3.88m/s in phase I)
Main drive mode of roughing mill:
The motor drives work rolls via gear box and universal spindle.
Spindle type: Slide block + universal joint pin (provisional)

۲- الکترو موتور + گیربکس + پینیون + اسپیندل در ناحیه فینیشینگ (نورد نهایی)

Main transmission motor:

F1—F4: AC6000 Kw 150/300 r/min 4 sets
F5: AC5000Kw 200/400 r/min 1 set
F6: AC5000Kw 230/460 r/min 1 set
i1 3.58
i2 2.22
i3 1.44
i4 i5 i6 1

Rolling mill spindle: F1~F6: 1197 KNM single torque (1.75 times) diameter Φ 590mm