

- 规格: $\sim 3.0 \times 500 \sim 850$ mm (max 4.0mm) (SUS400)

$\sim 1.5 \times 500 \sim 850$ mm (SUS300)

- 卷径: 钢卷内径 $\Phi 508$ mm

钢卷外径 $\Phi 2200$ mm (max, 含钢套筒和衬纸)

- 最大卷重: 17T

2. 成品:

- 规格: $0.1 \sim 1.5 \times 500 \sim 850$ mm

- 厚度公差: $< 0.15 \sim 0.10$ mm $\pm 2.5\mu$

$< 0.25 \sim 0.15$ mm $\pm 3\mu$

$< 0.35 \sim 0.25$ mm $\pm 4\mu$

$< 0.50 \sim 0.35$ mm $\pm 4\mu$

$< 1.0 \sim 0.50$ mm $\pm 5\mu$

$\leq 1.5 \sim 1.0$ mm $\pm 0.5\%$

注: (1)要求坯料公差 $< 1 \sim 3\%$, 产品总变形量 $> 50\%$

(2)检验时头尾不计

- 卷径: 钢卷内径 $\Phi 508$ mm

- 钢卷外径 $\Phi 2200$ mm (max, 含钢套筒和衬纸)

- 最大卷重: 17T

DZ-900 型 20 辊可逆冷轧机组验收报告

甲方：宁波奇亿金属有限公司

乙方：北京大正恒丰金属科技有限公司

乙方为甲方提供的《DZ-900 型 20 辊可逆冷轧机组》，于 2018 年 6 月 16 日穿带热式车，经甲、乙双方共同努力，截至 2019 年 3 月，已投入生产 8 个月。

2018 年 9 月 10 日，乙方重新采购的伺服站配好管路至原管路附近并打循环；于 2018 年 11 月 5 日接入原管路并更换了 MOOG 阀。

板形控制系统于 2018 年 7 月 30 日至 2018 年 8 月 9 日进行了调试，“凸度”和“串辊”功能效果显著，“倾斜”功能低速试投，前两个功能已运行三个多月；安德里茨德方技术人员于 2018 年 11 月 19 日至 2018 年 11 月 23 日，对板形控制系统的“凸度”和“串辊”功能进行了进一步优化，“倾斜”功能进行了高低速优化，已具备自动投入条件；安德里茨德方技术人员于 2019 年 3 月 18 日至 2019 年 3 月 22 日，对板型系统做最后一次精调，按甲方要求，对板形控制系统的“凸度”和“串辊”功能又进行了进一步优化。

技术附件约定主要技术参数如下：

1. 原料：

- 材质：SUS300、400 系列不锈钢带坯（酸洗退火后带坯的技术指标和性能符合国家标准）

12#	715	2.900	0.950	8l@95%	4.45l@95%	合格
13#	715	2.900	0.950	8l@95%	3.45l@95%	合格
14#	715	2.900	0.950	8l@95%	4.49l@95%	合格
15#	715	2.900	0.950	8l@95%	4.11l@95%	合格
16#	715	2.900	0.950	8l@95%	3.46l@95%	合格
17#	715	2.900	0.950	8l@95%	4.07l@95%	合格
18#	715	2.900	0.950	8l@95%	4.07l@95%	合格
19#	715	2.900	0.950	8l@95%	3.49l@95%	合格
20#	735	2.900	0.770	8l@95%	5.64l@95%	合格
21#	760	2.900	0.497	8l@95%	3.14l@95%	合格
22#	760	2.900	0.493	8l@95%	3.44l@95%	合格
23#	815	2.900	0.495	8l@95%	3.80l@95%	合格
24#	815	2.900	0.593	8l@95%	3.77l@95%	合格
25#	815	2.900	0.355	8l@95%	5.39l@95%	合格
26#	660	0.475	0.245	9l@95%	8.62l@95%	合格

现设备性能保证值和厚度精度、板型精度保证值已达设计要求。

甲方：宁波奇亿金属有限公司

代表：张洪 2019.4.18



乙方：北京大正恒丰金属科技有限公司

代表：王则岭 2019.4.18



3. 设备性能保证值

No	保证项目	保证指标	实测值	结论
1	最大速度和速度精度	600m/min ($\pm 0.1\%$)	600m/min ($\pm 0.05\%$)	合格
2	急停时间	最大 5s	4.78s	合格
3	快停时间	最大 10s	10s	合格
4	准确停车距离	$\leq 50\text{mm}$	40mm	合格
5	张力控制精度 - 恒速 - 加减速	$\pm 2\%$ $\pm 4\%$	0.038% 0.076%	合格
6	最小张力	750kg	750kg	合格
7	电机加速时间 - 从最大速度到零速 - 从零速到最大速度	$< 30\text{s}$ $< 30\text{s}$	27.9s 27.8s	合格
8	压下精度	$\pm 1\mu\text{m}$	$1\mu\text{m}$	合格

4. 厚度精度保证值

测试钢卷	入料厚度 (mm)	出料厚度 (mm)	保证指标 (mm)	实测值 (mm)	结论
1#	0.119	0.101	$\leq \pm 0.0025@95\%$	$\leq \pm 0.002@98\%$	合格
2#	0.235	0.196	$\leq \pm 0.003@95\%$	$\leq \pm 0.003@98\%$	合格
3#	0.534	0.450	$\leq \pm 0.004@95\%$	$\leq \pm 0.004@99\%$	合格
4#	0.887	0.718	$\leq \pm 0.005@95\%$	$\leq \pm 0.004@99\%$	合格
5#	1.794	1.408	$\leq \pm 0.5%@95\%$	$\leq \pm 0.006@96\%$	合格

5. 板型精度保证值

测试钢卷	带宽 (mm)	入料厚度 (mm)	出料厚度 (mm)	保证指标	实测值	结论
1#	570	0.950	0.222	9I@95%	8.40I@95%	合格
2#	570	0.950	0.222	9I@95%	4.00I@95%	合格
3#	720	2.900	0.950	8I@95%	6.19I@95%	合格
4#	720	2.900	0.950	8I@95%	6.29I@95%	合格
5#	665	2.800	0.484	9I@95%	4.81I@95%	合格
6#	665	2.900	0.486	9I@95%	2.62I@95%	合格
7#	665	3.450	0.485	9I@95%	2.57I@95%	合格
8#	665	3.450	0.485	9I@95%	4.09I@95%	合格
9#	670	2.900	0.484	9I@95%	8.07I@95%	合格
10#	800	2.910	0.247	9I@95%	7.92I@95%	合格
11#	720	0.950	0.220	9I@95%	4.53I@95%	合格