

# YS

## 中国有色金属工业总公司行业标准

YS/T 5—91

---

### 双辊倾斜式铝板连续铸轧机

1991-03-22 发布

1991-06-01 实施

---

中国有色金属工业总公司 发布

## 双辊倾斜式铝板连续铸轧机

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了双辊倾斜式铝板连续铸轧机(以下简称铸轧机)的分类、技术要求、试验方法、检验规则等。

本标准适用于铸轧 L<sub>2</sub>~L<sub>6</sub>、LF<sub>21</sub>的 LZ 650-1600、LZ 980-1600、LZ 680-1600 铸轧机。

### 2 引用标准

- GB 153 针叶树锯材 分等
- GB 3766 液压系统 通用技术条件
- GB 3797 电控设备第二部分 装有电子器件的电控设备
- GBJ 232 电气装置安装工程施工及验收规范
- JB 2759 机电产品 包装通用技术条件

### 3 术语

#### 3.1 连续铸轧机

液态铝通过一对倾斜安置相对旋转的辊式结晶器之间实现铸造、轧制,并经牵引、剪切、卷取,连续获得成卷带材的成套设备。

#### 3.2 铸轧辊

有铸造、轧制作用的辊式结晶器。

#### 3.3 铸轧区

从料嘴流口到两铸轧辊中心连线间的区域,分为冷凝区、铸造区和变形区三个部分。

#### 3.4 铸轧速度

铸轧板的出板速度。

#### 3.5 铸轧力

铝液在铸造、轧制过程中所产生的抗力。

### 4 铸轧机分类

#### 4.1 铸轧机按辊缝调节方式分为:

- a. 预应力式;
- b. 伺服式;
- c. 比例调节式。

#### 4.2 型号说明