



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 5—2009
代替 YS/T 5—1991

双辊式铝带连续铸轧机

Twin roll continuous cast-rolling mill for aluminium strips

2009-12-04 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对 YS/T 5—1991《双辊倾斜式铝板连续铸轧机》的修订。

本标准与 YS/T 5—1991 相比,主要变化如下:

- 增加了引用标准;
- 增加了铸轧机的分类;
- 补充了铸轧机空负荷试车、有负荷试车时设备、铸轧带产品相关的试车要求、检验方法、检验规则;
- 增加了铸轧机合同内容的要求。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位:涿神有色金属加工专用设备有限公司、华北铝业有限公司。

本标准主要起草人:程杰、孙书亭、王志勇、刘志岚、张俊巧、宋建民、郝根萍、王丽萍、郭义庆、高山虎。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- YS/T 5—1991。

双辊式铝带连续铸轧机

1 范围

本标准规定了双辊式铝带连续铸轧机(以下简称铸轧机)的分类、技术要求、检验方法、检验规则及包装、标志、运输、存放、随机文件、合同内容。

本标准适用于生产 1000、3000、5000、8000 系列铝及铝合金铸轧带用的铸轧机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分:通用技术条件

GB/T 11352—1989 一般工程用铸造碳钢件

GB/T 50055 通用用电设备配电设计规范

GB/T 50254 电气装置安装工程 低压电器施工及验收规范

JB/T 6996 重型机械液压系统通用技术条件

YB/T 036.21 冶金设备制造通用技术条件 包装

YS/T 90 铝及铝合金铸轧带材

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

连续铸轧机 continuous cast-rolling mill

液态铝通过一对相对旋转的辊式结晶器来实现铸造、轧制,并经夹送、铣边、剪切、卷取,连续获得带卷的成套设备。

3.2

铸轧辊 casting roller

有铸造、轧制作用的辊式结晶器。

3.3

铸轧辊辊面长度 casting roller surface length

铸轧辊最大外圆表面的轴向长度(包括倒角)。

3.4

铸轧区长度 casting extent length

从铸嘴流口到两铸轧辊中心线之间的距离,从铸嘴的前沿开始测量。

3.5

铸轧速度 casting speed

通常是指铸轧带的出辊速度。

3.6

铸轧力 casting force

铝液在铸造、轧制过程中所产生的总抗力。