

2. ВЫБОР ТИПА ЭЛЕКТРОПРИВОДА

Современные реверсивные станы холодной прокатки отличаются большим разнообразием в отношении конструкции, мощности, поскольку на них осуществляется прокатка широкого сортамента листовой стали по размерам и по сорту стали.

На реверсивном стане холодной прокатки привод каждого рабочего вала осуществляется от электродвигателей постоянного тока типа 2П19-60-7К 2х1040 кВт, 2х450 В, 180/410 об/мин, закрытого исполнения с принудительной вентиляцией. Согласно кинематической схеме, электропривод индивидуальный через комбинированный редуктор с передаточным отношением $i=1$. Кинематическая схема рабочей клетки приведена на рисунке 2.1.

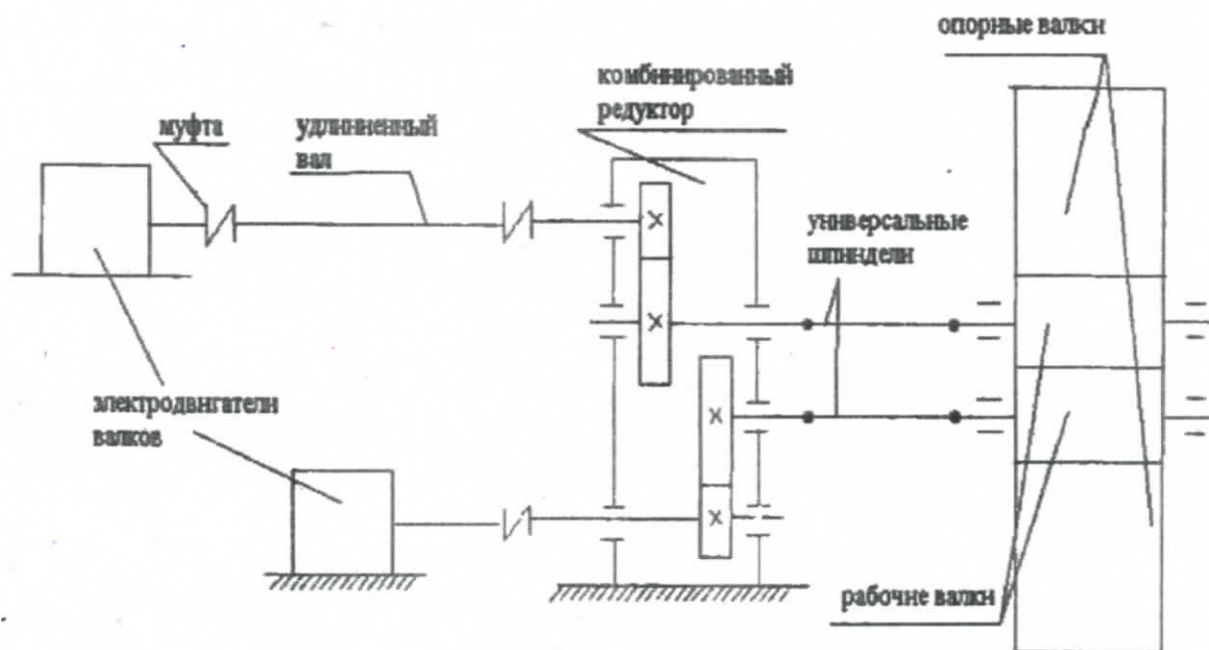


Рис.2.1. Кинематическая схема клетки реверсивного стана