



"Электростальский Завод Тяжелого Машиностроения"

Стан холодной прокатки труб модели ХПТ32-3-5

Паспорт на стан

Общие данные стана

Стан холодной прокатки труб предназначен для прокатки бесшовных или сварных труб в холодном (или подогретом) состоянии из углеродистых и легированных сталей, а так же из цветных металлов и сплавов с временным сопротивлением до 100 кг/мм²

Общие технические данные

Наименование	Ед изм.	32-3
Время перезарядки наибольшее	Сек	30*/40
Мощность двигателя постоянного тока главного привода	кВт	70
Установленная мощность электрооборудования постоянного тока	кВт	82,6
Установленная мощность электрооборудования переменного тока	кВт	13,7
Расход пара (периодический)	Кг/час	60
Расход сжатого воздуха	м/час	05
Производительность насосной станции	л/мин	140
Давление жидкости в гидросистеме	Кг/см ²	13
Расход эмульсии на стан (Оборотный)	л/мин	96
Давление эмульсии	Кг/см ²	25÷3
Расход жидкой смазки на стан	л/мин	80
Давление жидкой смазки	Кг/см ²	35÷4
Расход густой смазки на стан	см ³ /мин	500
Давление густой смазки	Кг/см ²	150
Расход жидкой технологической смазки на гильзу	Г.	20÷40
Расход густой технологической смазки на гильзу	Г.	100÷200
Добавление технологической смазки	Кг/см ²	4
Вес рабочей клетки стана без калибровки	Т	2,1
Вес собственного стана с электрооборудованием	Т	70*/76