

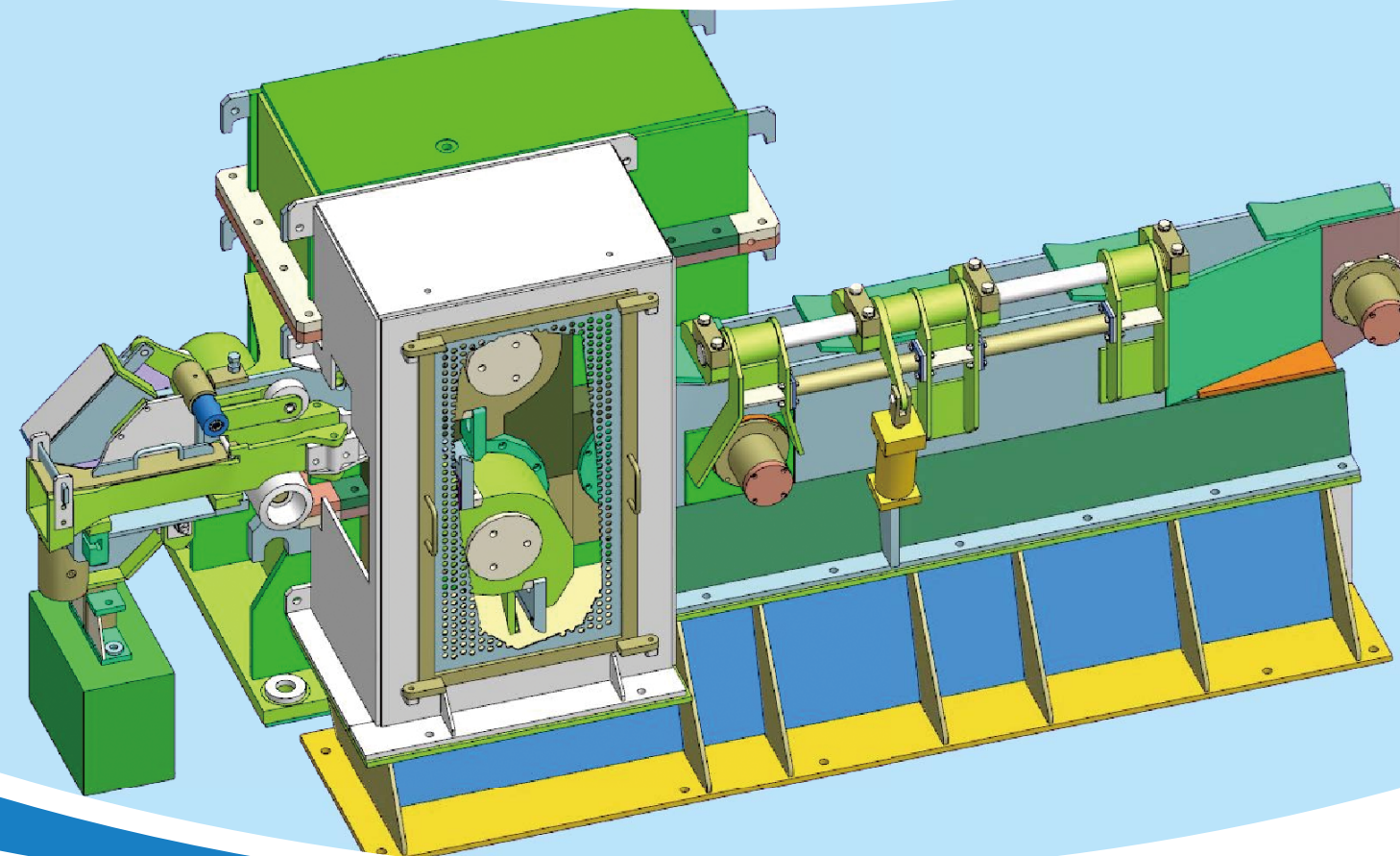
首钢国际工程公司始创于 1973 年，是由原北京首钢设计院改制成立、首钢集团相对控股的国际型工程公司，拥有工程设计综合甲级资质，是国家高新技术企业，提供冶金、市政、建筑、节能环保等行业的规划咨询、工程设计、设备成套、项目管理、工程总承包等技术服务。

首钢国际工程公司在钢铁厂总体规划，原料场、焦化、烧结、球团、炼铁、炼钢、轧钢、工业炉、节能环保单项设计，冶金设备成套等方面具有独到优势和丰富业绩。工程业绩覆盖武钢、太钢、包钢、济钢、唐钢、重钢、新钢、宣钢、承钢、湘钢等 60 余家钢铁企业及巴西、秘鲁、印度、马来西亚、越南、孟加拉、菲律宾、韩国、沙特、阿曼、津巴布韦、安哥拉等 20 多个国家。

首钢国际工程公司获得国家科学技术奖和全国优秀设计奖等 50 余项、冶金行业和北京市优秀设计及科技进步奖等 300 余项，拥有 300 余项专利技术，多个项目创造中国企业新纪录。



BSIET型棒线材飞剪



源自百年首钢 服务世界钢铁
Expertise from hundred-year Shougang

地 址：北京市石景山路 60 号 电话：010-88299546（设备成套部） 传真：010-88299546（设备成套部）
邮政编码：100043 010-88299434（市场部） 010-88294937（市场部）
网 址：www.bsiet.com 010-68872480（公司办公室） 010-88295389（公司办公室）
邮 箱：bsiet@bsiet.com

2013©



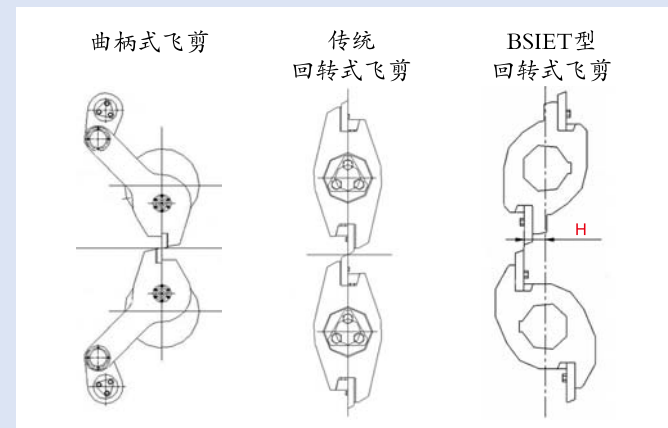
北京首钢国际工程技术有限公司
BEIJING SHOUGANG INTERNATIONAL ENGINEERING TECHNOLOGY CO.,LTD.

回转式飞剪

BSIET型回转式飞剪是首钢国际工程公司自主研发的专利产品。该产品成功克服了曲柄式飞剪和传统回转式飞剪在生产过程中存在的问题，具有显著优势，成功应用于生产实践，效果良好。

技术原理

根据剪切坯料高度设置剪刀与剪体中心线的偏距H，改善剪切过程中剪刀的受力，提高剪刀寿命；通过设置较大的H值减小剪刀切入角，具备剪切更大断面轧件的能力。



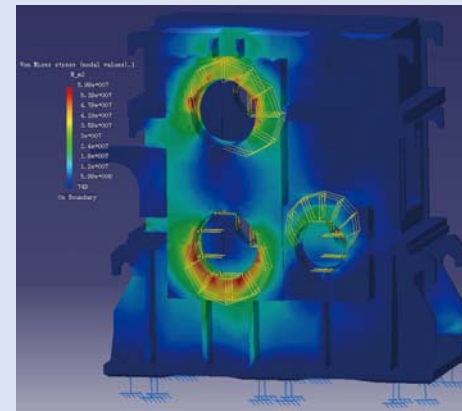
	曲柄式飞剪	传统回转式飞剪	BSIET型回转式飞剪
用途	棒线材1#飞剪	棒线材2#飞剪	棒线材1#、2#飞剪
优点	剪切断面大	结构简单，运行可靠	结构简单，运行可靠，维护量小，剪切断面大
缺点	结构较为复杂，连杆机构轴承易磨损，影响剪切质量	难以剪切大断面轧件，通常不能应用于棒线材1#飞剪	—

产品规格参数

产品型号	用途	剪切能力	速度范围
SGJ-1-80	1#飞剪	80t	0.5~1.8m/s
SGJ-2-50	2#飞剪	50t	3~10m/s

技术特点

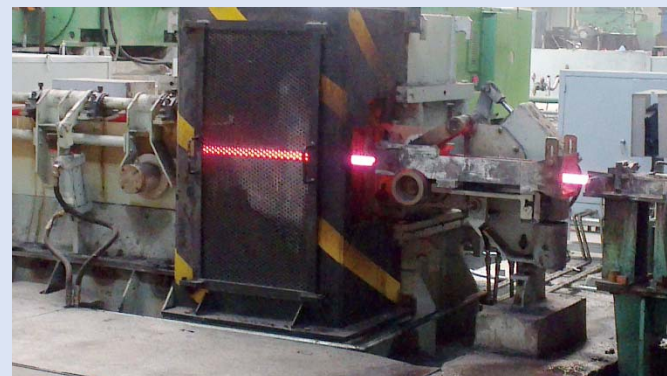
- * 设备剪切能力大，最大剪切力可达80t，剪切断面可达5800mm² (Φ86mm)
- * 无连杆机构，无连杆轴套，剪轂直接与上下传动轴固联，结构简单，运行可靠，除剪刀外，设备几乎无需维护
- * 分配级传动齿轮无侧隙啮合，保证剪刀剪切过程稳定
- * 全自动化剪切控制系统，可完成切头、切尾、碎断、取样及定尺等功能



箱体有限元分析



BSIET型回转式飞剪应用于长钢高线1#飞剪



BSIET型回转式飞剪应用于贵钢高线2#飞剪

组合式飞剪

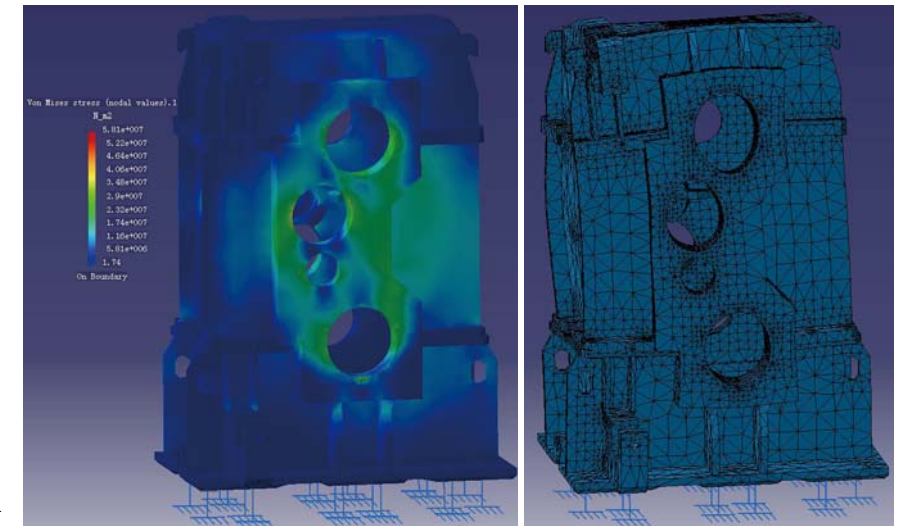
BSIET型组合式飞剪由首钢国际工程公司自主研发，是大剪切力、低温、高速的新型剪切设备，能够很好地满足现代棒材轧制生产工艺的要求。

产品规格参数

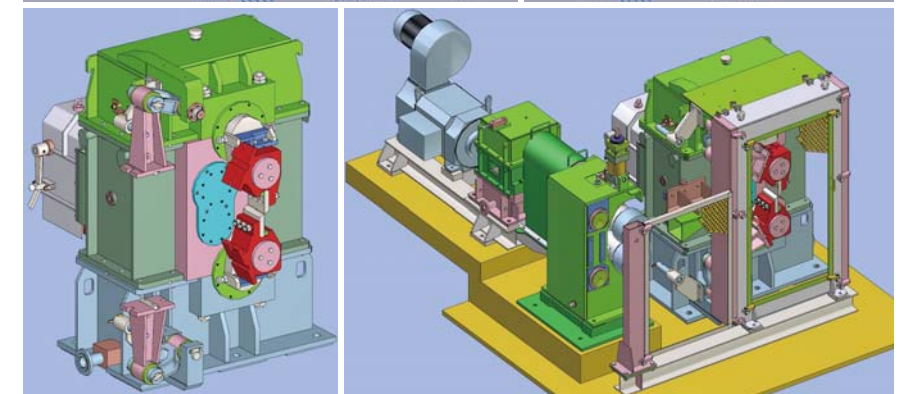
产品型号	用途	剪切能力	轧件表面温度	适用工艺
SGJ-3-50	棒材3#飞剪	50t	≥650°C	一般轧制工艺
SGJ-3-80	棒材3#飞剪	80t	≥400°C	轧后控冷低温剪切轧制工艺

技术特点

- * 剪切能力达80t，能够满足切分轧制及轧后控冷低温剪切的工艺要求
- * 剪切轧件运行速度最高达19m/s
- * 具备曲柄/回转两种剪切模式，可适应不同剪切速度及剪切能力要求：
 - 当剪切速度低于7m/s时，采用曲柄剪切模式
 - 当剪切速度高于7m/s时，采用回转剪切模式
 - 对于低速大截面的轧件，可带飞轮剪切
- * 自主开发的两用刀架，使曲柄/回转剪切模式更换时不需拆卸刀架（已申请专利保护），缩短操作时间，降低劳动强度
- * 曲柄/回转两种剪切模式下均可方便地调整剪刀侧隙：
 - 曲柄模式下，采用传统的偏心轴调整
 - 回转模式下，由专门的调节装置来完成（已申请专利保护）
- * 采用稀油和干油集中润滑，无散点润滑



箱体有限元分析



组合式飞剪三维模型