

ICS 25.120.20  
H 94  
备案号: 29457—2010



# 中华人民共和国机械行业标准

**JB/T 2093—2010**  
代替 JB/T 2093—1999

## 热钢坯剪断机 基本参数

**Hot shears — Basic parameters**

2010-04-22 发布

2010-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 基本参数.....1

附录 A（资料性附录）理论空行程次数.....2

表 1 热钢坯剪断机基本参数.....1

## 前 言

本标准代替JB/T 2093—1999《热钢坯剪断机 基本参数》。

本标准与JB/T 2093—1999相比，主要技术内容没有变化，只作了相应的编辑性修改。

本标准的附录A是资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由机械工业冶金设备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：北方重工集团有限公司。

本标准主要起草人：张景天、曹辉、张德林。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 2093—1977、JB/T 2093—1999。

热钢坯剪断机 基本参数

1 范围

本标准规定了热钢坯剪断机的基本参数。  
本标准适用于热状态下，横向剪切方坯、板坯和异型坯的剪断机（在剪切过程中钢坯没有纵向移动）。

2 基本参数

热钢坯剪断机的基本参数应符合表 1 的规定。

表 1 热钢坯剪断机基本参数

单位：mm

最大剪切力 kN	刀片行程		刀刃长度	扁坯最大宽度	刀片断面尺寸
	对方坯	对钢坯			
630	110		300	—	30×80
1 000	160		400	—	40×120
1 600	200		450	—	50×150
2 500	250		550	300	60×180
4 000	320		700	400	70×180
6 300	360		800	500	70×210
10 000	440		1 200	1 000	80×240
16 000	500	400	1 800	1 500	90×270
(20 000)	500	450	2 100	1 800	100×300
25 000	500	450	2 100	1 800	100×300
注 1：带括号的参数尽可能不采用。					
注 2：热钢坯剪断机的理论行程次数见附录 A。					

附 录 A  
(资料性附录)  
理论空行程次数

热钢坯剪断机的理论行程次数推荐按表 A.1 选择。

表 A.1

最大剪切力 kN	630	1 000	1 600	2 500	4 000	6 300	10 000	16 000	20 000	25 000
理论空行程 次数 次/min	20~30	20~30	20~30	18~30	14~18	12~16	10~14	7~12	7~12	5~8
<p>注 1：理论空行程次数为剪断机连续行程次数。</p> <p>注 2：2 500 kN 及以下的热钢坯剪断机大多采用交流电动机带离合器的形式，其理论空行程次数为表中列出范围内的某一固定值，建议往上限方向发展。</p> <p>注 3：4 000 kN 以上的热钢坯剪断机多采用直流电动机起动停止剪切形式，其理论空行程次数为直流电动机可利用的转数范围（适于剪切钢坯工作）时的剪断机连续空行程次数。</p>										

中 华 人 民 共 和 国  
机械行业标准  
热钢坯剪断机 基本参数  
JB/T 2093—2010

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街 22 号  
邮政编码：100037

\*

210mm×297mm • 0.25 印张 • 8 千字  
2010 年 10 月第 1 版第 1 次印刷  
定价：10.00 元

\*

书号：15111 • 9916  
网址：<http://www.cmpbook.com>  
编辑部电话：（010）88379778  
直销中心电话：（010）88379693  
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

[www.bzxz.net](http://www.bzxz.net)

免费标准下载网