

铜陵切分轧制调试指导 苏州阿尔太机械5

产品名称	铜陵切分轧制调试指导 苏州阿尔太机械5
公司名称	苏州阿尔太机械有限责任有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省张家港市人民东路9号国泰东方广场2006-2008
联系电话	13306248158 13306248158

产品详情

切分轧制与传统轧制在工艺上的不同之处是把一支轧件利用轧辊孔型切分成两支以上的并联轧件，再利用切分导卫将并联轧件切分成单支轧件。该套轧机全部从国外引进，装备水平高，其工艺件种类繁多，结构复杂。尤其是切分轧制，因其工艺的特殊性，对导卫系统的要求更为严格。而在实际生产过程中，出现的问题也比较多。为了保证正常生产，除了加强工艺件的基础管理之外，还在工艺件国产化和适应性改进等方面进行了探索。

设备改造首先对生产线上不适用于四切分轧制的一系列设备进行了改造：

(1) 水冷线改造原有水冷线适用于(1) 14~(1) 40mm规格的单线轧制，及(1) 12~(1) 14mm规格的双线轧制，但对四切分轧制不适用。为此建成一条全新水冷线，可满足各种规格单、双、4线使用。

(2) 四切分活套器原有活套仅满足单线通过，不能满足切分后4线分隔并分别进入17、18机架的要求。根据孔型布置情况，重新设计制作了满足16~17机架和17~18机架之间的四切分活套。

(3) 导卫备件的制作四切分孔型系统与旧孔型系统相比，从7'机架之后有很大变化，需重新设计制作导卫备件。

(4) 四切分导槽制作重新设计制作了精轧机至水冷线至3.飞剪段的导槽，以满足切分后4线通过。3.2料形四切分轧制对料形的变化很敏感，各机架料形的变化都会反映到成品尺寸上，特别是中轧进入精轧的料形若不能满足要求，则切分后4条料的尺寸即不一致，易产生废品。而且切分的规格越小，切分的条数越多，影响越明显。因此在生产中必须保证四切分料形，及时调整因孔型磨损而造成的料形尺寸变化，否则就难以保证生产的稳定、钢材的质量。初期进行四切分轧制堆钢故频繁，于是在每次生产开始之前及生产过程中，都对各机架的料形尺寸及辊缝，特别是中轧机组后面一架及精轧机组孔型进行记录。

切分孔楔尖崩掉 切分孔楔尖较尖，圆角设计为 $r0.7\text{mm}$ ，强度非常低，切分轧制调试指导，且高出辊环 1.0mm 。造成楔尖崩掉的原因主要有两个，一个是K4道次预切分楔磨损严重引起切分孔楔尖处压下量急剧增大，导致变形力过大，造成切分楔崩掉，另外一个原因是由于切分楔高出辊环，在轧辊运输、存放过程中，操作失误，人为损坏。由于切分楔尖掉块，在下一支钢咬入时，在掉块处切分带突然由薄变厚，切分轮无法正常切分，导致在切分轮处堆钢，将出口导卫顶出。

铜陵切分轧制调试指导-苏州阿尔太机械5(图)由苏州阿尔太机械有限责任有限公司提供。“轧钢厂棒材线,高线各种产品规格的成熟的孔型系统”选择苏州阿尔太机械有限责任有限公司，公司位于：江苏省张家港市人民东路9号国泰东方广场2006-2008，多年来，苏州阿尔太机械坚持为客户提供好的服务，联系人：沙新生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。苏州阿尔太机械期待成为您的长期合作伙伴！