

滚动进口导卫公司 苏州阿尔太机械

产品名称	滚动进口导卫公司 苏州阿尔太机械
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

由于导卫装置采用传统连接方式与轧机紧固一体，因传动链长、固定支点多，在生产中经常出现松动、卡死等现象，诱发轧制事故。为此，采用以进口导卫中线为基准、用孔型找正、实现轧制线统一的改进思路，设计了与轧机本体分离的固定导卫装置。应用表明，改进的导卫装置承受约180万次的冲击无变形，且调整灵活，赣州滚动进口导卫，换槽时间仅为3min。

在轧制二切分时常出现以下问题：轧制成品的两根不一样大，滚动进口导卫生产厂家，一边比一边大，则是可以调节15H进口是否预切偏，切向进口导辊的调节过大，再检查两头的辊缝是否一致等；出现16H到17H次之间右边高左边低，17H到18H右边低左边高现象，首先检查17H轧辊的两头辊缝是否一直，在检查18H的轧辊辊缝。出现二切分导卫粘钢的现象时，可以看一下冷却是否良好，如，冷却良好，滚动进口导卫公司，可以看一下，轧制线的轧槽是否太老了。15H、16H，从而造成切分带变大，造成刀片两边粘钢，滚动进口导卫价位，从而不能保证轧制线的顺利轧制，从而可以考虑一下导卫的切分轮是否有破口等。在轧制过程中，调整可以看成品来进行调整，基本在3—4小时对轧机进行轧制调整，基本一次调整量在可以20—30丝左右，以保证料型的基本正常，才能达到顺利轧制。

轧钢生产车间，导卫装置是直接影响钢材的产量和质量的重要工艺因素。目前，先进的小型连轧设备所采用的导卫装置都是滚动导卫，它与老式的滑动导卫比较具有不能去比的优点。

我厂半连轧生产线是从法国引进的二手设备，与国内同类小型连轧设备相比，工艺设备相对落后。粗轧为必500三辊开口式轧机，其余为闭口式二辊水平轧机