

三切分导卫 苏州阿尔太机械 南平三切分导卫

产品名称	三切分导卫 苏州阿尔太机械 南平三切分导卫
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

17、18道次入口导卫为两叶单独调整导卫，因此，保证夹板与导轮的同心度是导卫调整中很重要的一环，同心度不保证，红钢进入时不畅顺，容易堆钢。导卫调整步骤：(1) 按要求安装导卫各部件。(2) 用17轧机人口导卫调整棒通过导卫轮，调整两叶片调节螺丝，将导卫轮调整至轻贴试料棒。(3) 将粗调好的导卫放上光学仪器台架夹具上，启动射灯，光线将导辊影像聚集在屏幕上。(4) 前后移动导卫，将影像聚集线调整至特别清晰，调整导卫两叶片，将影像聚集线调整至与屏幕上线条重合。(5) 再用试料棒通过导卫轮，要求试料棒通过时顺畅。用手按着左1轮，通过试料时左1轮不转右轮转动；反之，右轮不转左1轮转动。(6) 将精调好的导卫再放上光学仪器台架，三切分导卫价位，检查两导辊影像线是否相等，如相等调整完成，否则再调整，直到符合要求。

轧机上的安装调整：首先导卫的安装要前后左右应水平，不水平应做相应的调整，三切分导卫生产商，前后导卫应紧靠孔型，特别是出口导尖。前后进口导轮的垂直面与左右导轮的垂直面对正二边的孔型，对中度不能相差太大，不然就会产生三线差或四线差，严重时会产生废钢。各个导卫在轧机上应固定牢固，不能有任何松动的现象，15号进口导卫在线差调整好过

后也应紧固。16号切分导卫的安装；前后左右要水平，不水平应相应的调整，引导嘴应紧贴着孔型，压紧螺丝应压紧，水油汽润滑充分，还应检查前后导卫的对中性。对于在轧制过程中导卫烧，在换下时应先确认导卫换下机时的位置，在上机装导卫时装在同一位置，特别是15号和16号进口导卫，如果没调整好，南平三切分导卫，就会差生线差太大引起废钢。

轧制过程中，车间内弥漫着大量粉尘，直接影响对红钢运行状态观察，

同时影

响环境卫生、危害职工身体健康。粉尘主要集中在轧制区，特别是轧机出口导管处。

分析认为是轧制力大和轧制温度高，大量粉末状氧化铁皮弥散形成。原设计未考虑

除尘装置，各机架后也没有足够安装空间。为解决此问题，三切分导卫，利用一定压力轧机冷却

水出口导管处形成水帘，吸收粉尘，粉尘随水排入沟进入沉淀池沉淀，即“水封除

尘”。