

切分轧制调试指导 苏州阿尔太机械5

产品名称	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

切分架次钢料形状不好

针对上述原因，采取了如下措施：(1)用木条检验轧件充满程度来确认导卫对正轧线情况。(2)用实际生产中取得的试棒来检验入口导卫轮间隙。(3)精轧机操作工与主控台操作工配合调整轧机堆拉关系。(4)控制加热炉均热段工作状态，切分轧制调试指导，保证钢坯通长温度偏差 30? 以内。(5)修改入口导卫轮形式，原有的入口导卫轮为平轮，实际生产中发现平轮导卫对轧件的夹持作用不好。轧一车间运用自己的技术力量将入口导卫轮样式改为V形轮，充分提高了导卫对并联轧件的夹持作用的稳定性。

精轧机 精轧导卫装配上轧机后必须先进行检查才能上线，检查严格按标准执行：

辊动导卫保证导辊能正常转动，导辊间隙用样

棒进行调节，松紧适宜，轧机进出口导卫必须保证在一条中心线上。切分导卫需要注意上下切分轮

以"0"间隙来调节，保证上下切分轮能同时转动，另外需确保切分鼻锥中心线、切分轮中

心线以及轧制中心线在一条线上重和，精轧机导卫中心高度调整：从导卫底座平面至导卫中心高度为200mm。17H、18H/V切分导卫的中心间距为135mm。精轧机上下冷却水管的间距同样为135mm。

滚动导卫入口夹板的宽度应比来料尺寸稍大，推荐尺寸为：精轧区夹板开口度比来料大5mm。滑动导卫的装配应保证左右（或上下）两片导卫镜面对称，偶合，无错位，装配前导卫部件必须逐个清理干净，特别是导卫与轧件接触部分的表面要光洁平滑，不得有毛刺、凹坑，麻点和棱角等缺陷，发现缺陷应及时修补

切分轧制是采用特殊的孔型和导卫系统，利用金属的不均匀变形将轧件沿纵向切分成两根或两根以上独立分支的新工艺。该工艺具有节能降耗，大幅度提高生产效率等优点，受到广泛关注。然而由于切分轧

制工艺的复杂性，对切分轧制理论及切分设备的研究却远远滞后于工业应用，因此对切分轧制理论进行深入研究，合理设计切分设备，是促进切分轧制技术深入发展的必要手段。

切分轧制调试指导-苏州阿尔太机械5由苏州阿尔太机械有限责任公司提供。切分轧制调试指导-苏州阿尔太机械5是苏州阿尔太机械有限责任公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：沙新生。