

莆田孔型设计 成品孔型设计 苏州阿尔太机械

产品名称	莆田孔型设计 成品孔型设计 苏州阿尔太机械
公司名称	苏州阿尔太机械有限任有限公司
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

滚动导卫总成一般由导卫箱体、导板、支撑臂及其调整装置、中间轴及其调整装置、导辊、导辊轴承、导辊轴、轴套、分油环、防尘盖、导卫尖、油气润滑系统和水冷却系统等20几个部件精密组装而成。对导卫结构选择时应遵循以下原则：(1)正确选择各部件材质并确定其配合间隙。(2)根据各机架孔型的尺寸，孔型在轧辊上的配置情况，正确选择各部件外形结构，使之有利于安装和调整。(3)合理设计导卫油气润滑和冷却水系统。(4)根据孔型形状、尺寸，正确设计导辊、导板、导卫尖的孔型参数。

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，孔型设计方法，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轧机入口导卫调整棒通过导卫轮，多线切分孔型设计，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，成品孔型设计，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，检查两导辊影像线是否相等，莆田孔型设计，如相等调整完成，否则再调整，直到符合要求。

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，

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。

莆田孔型设计-成品孔型设计-苏州阿尔太机械(推荐商家)由苏州阿尔太机械有限责任公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州阿尔太机械有限责任公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为金属切削类具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!