

# 多线切分孔型设计 苏州阿尔太机械 日照孔型设计

产品名称	多线切分孔型设计 苏州阿尔太机械 日照孔型设计
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

连轧厂四切分13、14、15、16道次入口导卫采用四轮导卫，根据不同道次料形的要求，孔型设计方法，用不同的试料棒对相应的轧机入口导卫进行调整。导卫调整步骤：(1)按要 求安 装导卫各部件。(2)用试料棒通过导卫轮，调整调节螺丝，将导卫轮调整至轻贴试料棒。(3)试料棒通过导卫轮时畅顺。(4)左右摆动试料棒时不能有松动。(5)试料棒通过导卫轮时，用手按着左1轮，要求左1轮不转右轮转动；反之，右轮不转左1轮转动。(6)完成后锁紧调整螺丝。

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

为保证切分嘴在生产过程中不出现粘钢等问题，切分嘴的验收要求如下：

用样板检查切分嘴与切分箱配合处宽度，公差必须符合要求。用样板检查切分嘴单块厚度

，日照孔型设计，公差必须符合要求。用样板检查切分嘴内孔中心线尺寸，左右两边公差必须

一致。切分嘴装进切分箱后允许有非常微小的间隙。切分箱装上机架后，除保证其对中孔型外

，还要保证其水平位置正确，切分箱入口导嘴与上下轧辊之间的距离必须一致。另外还要检

查入口导嘴是否滑动自如，防止其左右移位，成品孔型设计，造成入口粘钢。在正常生产过程中，应注意保持活套有一定套量，不要产生拉钢，同时要保第16、17道次机架轧制线对中，否则，多线切分孔型设计，很容易损坏分线槽，在生产中，要经常检查切分箱，可以通过耳听，眼看，手触摸的方式来检查切分箱及切分孔是否正常，眼看主要是看切分箱入口嘴在

多线切分孔型设计-苏州阿尔太机械(在线咨询)-日照孔型设计由苏州阿尔太机械有限责任公司提供。苏州阿尔太机械有限责任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。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前苏州阿尔太机械在金属切削类中享有良好的声誉。苏州阿尔太机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。苏州阿尔太机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。