

高速棒材导卫 苏州阿尔太机械5 合肥高棒导卫

产品名称	高速棒材导卫 苏州阿尔太机械5 合肥高棒导卫
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

导卫装置介绍

导卫装置是保证轧件正确地进、出轧辊孔型，以达到按所要求的变形条件进行轧制的装置。导卫装置是否合理对轧件的顺利轧制边否关系很大，直接影响产品的质量和轧机的生产能力。因此导卫装置的设计必须重视。据统计，型钢轧制过程的事故有一半以上是出于导卫装置，大中型连轧机的导卫装置主要是横梁、导板、卫板。横梁是固定导卫装置的，横梁要有足够的强度，在轧件进出孔型时对导卫装置有冲击，要保证横梁不能发生变形和折断。而且横梁要便于拆卸和安装。

导板是作为轧件进入和离开孔型导向用的。轧件进入孔型时通过导板使之准确喂入，轧件轧后离开孔型时导板又使其顺利脱槽，不产生左右弯曲。卫板是作为轧件离开轧辊时，使轧件平直脱槽，不下弯上翘。卫板安装在出口侧的横梁上。本文《导卫装置介绍》来源于合肥乾锋冶金设备科技有限责任公司官方网站，其导卫相关信息来源网络或者编辑整理原创。

导卫装置的作用是将轧件正确地导入轧辊孔型；保证轧件在孔型中稳定地变形，并得到所要求的几何形状和尺寸；又顺利地将轧件由孔型中导出，防止缠辊；控制或强制轧件扭转或弯曲变形，按一定的方向运动。轧钢机轧制率、产品规格都是用户认可，高棒导卫承包，当然市场上出售的轧机厂家也较多，但价格却是天壤之别，价格差异大、不统一。那么，轧钢机价格不统一的原因，导卫承包，其如下：
1、轧钢设备型号不同，价格不同。一般情况下，型号越大，价格也会相对越高。目前进入轧钢市场的型号轧机在产量、自动化程度、质量等方面都要高于传统轧机。因此，也就出现了轧机价格不统一的原因

。 2、轧机各部件材质不同，价格不同。轧机各部件的材质多种多样。机架采用45#铸钢价格稍高，如果采用钢板焊接价格稍低。轧机加工的每个工序应用的技术、方式不同，其价格也不相同。3、材质、配置不同，价格不同。材质的成本是影响轧机不统一的重要原因之一。另外，设备配置高低也是一样，如果一套轧钢设备应用了很多自动化配置，同时，在线发挥较大作用，在价格方面定要高出很多。

80万吨棒材轧钢生产线工艺技术操作规程之原料技术条件： 连铸方坯的检查验收应符合YB/T2011的规定，其主要技术条件有：1.连铸坯端部的切斜不得大于二十毫米。2.连铸坯长度长为十二米，合肥高棒导卫，短为六米，长度公差为+七十毫米。3.连铸坯表面不得有肉眼可见的裂纹、重皮、结疤、夹杂、深度或高度大于3毫米的划痕、压痕、擦伤、气孔、皱纹、冷溅、耳子、凸块、凹坑和深度大于2mm发纹。连铸坯横截面不得有缩孔、皮下气泡。4.连铸坯鼓肚高度不得超过连铸坯边长的允许正偏差。5.连铸坯不得有明显的扭转。6.连铸坯端部因剪切变形造成的宽长不得大于边长的百分之十。7.连铸方坯边长一百五十毫米，边长允许公差±五点零毫米，对角线允许公差 七点零毫米。8.连铸坯的弯曲度每米不得大于二十毫米，总弯曲度不得大于总长的百分之二。9.连铸坯表面缺陷必须清除。清除应沿纵向清除，高速棒材导卫，清除宽度不得小于深度的6倍，长度不得小于深度的8倍，表面清除的深度不得大于连铸坯厚度的百分之十，两相对面清除深度之和不得大于厚度的百分之十五，清除深度自实际尺寸算起。10.钢坯的化学成分应符合GB1499的规定。

高速棒材导卫-苏州阿尔太机械5-合肥高棒导卫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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。苏州阿尔太机械——您可信赖的朋友，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，联系人：沙新生。