

大连高线导卫 高线导卫生产厂 苏州阿尔太机械

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 大连高线导卫 高线导卫生产厂 苏州阿尔太机械 |
| 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

滚动导卫出现的问题及改进措施

滚动导卫用于引导椭圆轧件进入圆或方孔型等变形不稳定的机组，可保证获得形状良好、尺寸精度高的轧件。但生产中，滚动导卫系统会存在着问题，影响着生产率提高，具体指：

- 1.结构复杂，装配困难。滚动导卫装置由外盒体和内盒体组成。外盒体由导卫箱、盖板等组成。内盒体由导卫副、导轮及导轮支撑臂组成。这种导卫结构复杂，不紧凑，增加了装配量。在高温与激冷交变热冲击下，易变形，甚至有些部件和螺栓拆不下来，只有气焊割去。
- 2.生产中不易调整和更换。导卫装置承受着不规则的应力，在正确引导轧件进入孔型的同时，承受着轧件多个方向的撞击，因此，各部位螺栓易松动，大连高线导卫，调整点多，不利于快速调整。当出现队钢事故时，轧件夹在进口内，难以处理。
- 3.导卫整体宽度偏大。因箱体太宽，导致多部轧机轧辊两端部2-6个轧槽用不上，高线导卫生产厂，造成轧辊使用上的浪费。

需要采取的改进措施为：

- 1.整体结构改进。将整体结构的外盒体和内盒体合并在一起，保留外盒体的下部燕尾，与内盒体设计在一起，这样易于快速装卸。2个结构变为1个结构，安装简单，减少了在线调整和更换时间，提高轧机作业率，高线导卫公司，满足了轧机对导卫的使用要求。
- 2.宽度改进。滚动导卫的整体结构去掉了上部的盖板和两侧板，箱体相应改变，消除了导卫箱及导卫的调整空间。整体宽度为内盒体宽度，相应增加了轧辊两端部轧槽的使用量，节约了轧辊。
- 3.其他改造。为使滚动导卫与轧槽始终在一条轧制线上，不受轧件的冲击而偏斜，在滚动导卫燕尾与燕

尾槽处设一底健。为防止导轮支撑臂在冲击载荷下发生疲劳断裂，在设计上增加了其厚度。

切分轧制与传统轧制在工艺上的不同之处是把一支轧件利用轧辊孔型切分成两支以上的并联轧件，再利用切分导卫将并联轧件切分成单支轧件。该套轧机全部从国外引进，装备水平高，其工艺件种类繁多，结构复杂。尤其是切分轧制，因其工艺的特殊性，对导卫系统的要求更为严格。而在实际生产过程中，出现的问题也比较多。为了保证正常生产，购高线导卫，除了加强工艺件的基础管理之外，还在工艺件国产化和适应性改进等方面进行了探索。

导卫装置在线材生产中的作用和优势介绍 优点：

- 1、 可以去除氧化铁皮
- 2、 可以使轧件表面更光滑
- 3、 可以增加轧件表面强度

导卫在线材生产中的作用：

- (1) 正确的将轧件导入轧辊孔型；
- (2) 保证轧件在孔型中稳定的变形，并得到所要求的几何形状和尺寸；
- (3) 顺利地将轧件由孔型中导出，防止缠辊。
- (4) 控制或强制轧件扭转或弯曲变形，按一定的方向运动。

关于以上导卫的介绍是我们公司产品的优势，本节关于导卫产品的简要介绍源自苏州阿尔太机械有限公司官1方1网站。倘若你想深入了解导卫产品及其内容，欢迎咨询！