

苏州阿尔太机械有限责任公司 芜湖二切分导卫

产品名称	苏州阿尔太机械有限责任公司 芜湖二切分导卫
公司名称	苏州阿尔太机械有限责任公司
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

四、进出口导卫的机加工要求

- 1、导卫板、导管、导辊等过钢面及与轧辊的接触面不得出现楞角、凹凸不平缺陷。
- 2、导辊等的加工误差保证在公差范围内。
- 3、所有零部件不得有气孔、夹杂、裂纹等铸造缺陷。
- 4、各部件的制作应完全满足铸造、焊接、机加工、热处理等方面的国家技术标准或行业规范。
- 5、导辊、导卫板应标出孔型编号和孔型尺寸，导卫总成应有铭牌。

导卫装置调节系统的作用是调节两导辊之间的间隙，以便实现对被轧钢材的夹持。其原理为导辊两侧各有一个与支撑板连在一起的调节螺钉，旋转调节螺钉就可以实现两导辊之间间隙的调节[1]。1导卫装置调节系统的设计要求导卫装置调节系统须符合以下几个要求。1.1调节方便导卫装置两导辊之间的间隙必须能方便的调节，以适应生产的节奏。经过一定的使用时间后，由于导辊不断地磨损，两导辊相对距离加大，就不能很好的夹紧轧件了，此时必须通过调节系统调节两导辊之间的间隙。若调节不方便的话，二切分导卫供应，就会影响生产效率。1.2可调范围大一条轧制生产线轧制的产品是随着生产任务改变的，轧制的产品规格不同，二切分导卫是什么，两导辊之间的间隙就不同。一种型号的导卫装置一般能生产几种规格的产品，如!20

mm的导卫装置就要求能生产!8、!10、!16、!18和!20 mm等五种规格的产品。

固定导卫的成功应用为产量的增加提供了有力保障。1设备状况棒材帕梅尼精轧机组是无牌坊、短应力线轧机，具有对称调整功能，轧机径向采用液压马达调整，灵活可靠;轴向采用蜗轮蜗杆调整，自锁能力强。立轧机通过蜗轮箱完成上下移动，芜湖二切分导卫，平轧机由液压缸实现横移。不论轧制何种规格，轧制中线始终保持不变。导卫装置采用传统连接方式，通过4个螺栓紧固在轧机本体上