

上海孔型设计 苏州阿尔太机械5 轧钢孔型设计

产品名称	上海孔型设计 苏州阿尔太机械5 轧钢孔型设计
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

成品道次顶出口主要表现为东西两线钢材前端向切分带方向急剧弯曲，轧钢孔型设计，将导管前端的舌尖顶掉，或者钢材前端180°弯曲，发生堵钢故障。造成顶出口故障的主要原因有以下几个方面：
料型控制不合适。K4料充满不好，或K3料型过小，切分后东西两线前端严重不对称，上海孔型设计，在17架孔型中变形不均匀，且对切分带加工不好，进入成品道次产生顶出口现象。K4、K3道次导卫间隙控制不合适或对中性不好，轧件前端弯曲或在切分时切偏，造成头部尺寸过大或过小，导致成品道次顶出口。成品道次出口导管内腔尺寸过大，离轧辊相对较远，不能有效阻止成品道次头部形状变化。出口导卫安装不正，偏离轧制中心线。

原设计中，滚动导卫轴承多数不带密封。轧制过程中，导轮直接夹持高温轧件进行高速旋转，使润滑脂很快流失，另氧化铁皮、冷却水等侵入轴承内部，使滚动体产生滑动摩擦，切分孔型设计，产热大而烧坏轴承，进而影响了导轮使用寿命。经详细分析导轮、轴承工作状态并考虑轴承外圈尺寸，设计出三种防尘盖用于滚动导卫。防尘盖外径小于轴承外圈外径1mm，内径略大于导轮轴直径。导轮旋转过程中，防尘盖外沿压i轴承外圈上，随导轮一起旋转，既能封住轴承内部润滑脂不向外溢出，多线切分孔型设计，保证润滑效果；又能防止外部氧化铁皮等杂物落入轴承内部。

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，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。

上海孔型设计-苏州阿尔太机械5-轧钢孔型设计由苏州阿尔太机械有限责任公司提供。“轧钢厂棒材线,高线各种产品规格的成熟的孔型系统”选择苏州阿尔太机械有限责任公司，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，多年来，苏州阿尔太机械坚持为客户提供好的服务，联系人：沙新生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。苏州阿尔太机械期待成为您的长期合作伙伴！