

## 二切分导卫 二切分导卫 苏州阿尔太机械2

产品名称	二切分导卫 二切分导卫 苏州阿尔太机械2
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

切分轧制是采用特殊的孔型和导卫系统，利用金属的不均匀变形将轧件沿纵向切分成2根或2根以上独立分支的新工艺.采用有限元软件Deform 6.1模拟出应用四线切分轧制工艺生产直径为14mm螺纹钢筋的预切分道次和切分道次的轧制过程，二切分导卫报价，计算出相应特殊孔型下的轧制力，并且将用有限元方法计算的结果与现场实测相比较，二切分导卫公司，两者相差10%左右，满足生产实际要求.模拟仿1真了轧件在四线切分导卫中的切分过程，得出2对切分轮的各方向受力曲线.

#### 导卫装置在轧钢工艺中的作用与目的

导卫装置?概括地说.就是指在型钢轧制中.安装在轧辊孔型前后,购二切分导卫,辅助轧件按既定的方向和状态准确地、稳定地 进入和导出孔型的装置.导卫装置又称诱导装置。不论轧制任何断面形状的钢材、铸坯，在所有孔型的入口和出口 都要使用导卫装置，就是说导卫装置是轧钢生产不可缺少的部件.其重要性仅次于孔型，也可以说是孔型的延续。

导卫装置在轧钢工艺中的主要作用是:

- (1)使轧件按一定的顺序和正确的状态在孔壁中轧制。
- (2)减少轧侧事故，保证人身和设备的安全。
- (3)改善轧辊、轧件和导卫自身的工作条件。

导卫装置在型钢生产中占有非常重要的地位，根据生产现场调查统计资料表明.约有40%以上的轧制故障是由于导卫装置不良造成的。导卫装置，是在极其恶劣的条件下工作.例如不规则的受力、高温及热交变冲

击，二切分导卫，高沮下的康擦等直接影响导卫装t的使用寿命。另外。导卫设计、制造或安装调整不当.会造成轧件的扭转、卡钢、刮伤、折益、单侧耳子、尺寸超篮、绮辊及形状不正、夸曲等轧侧缺陷和轧侧事故。由此可见.对导卫方面立视不够是造成轧侧故障预滚的重要原因。只有正确地设计、制造、安装调整和维护导卫装置.才能保证得到高质量、高产量的产品。

导卫装置的目的：

使用导卫装置的目的是使轧件能按照所需要的状态进出孔型.用导卫装置来保证轧件按既定的变形条件进行轧制。导卫装里设计得好.如调整得当，还能弥补孔型设计的不足.如轧制角钢、槽钢等品种，若其边长、腿长尺寸不合格.可以通过调整导卫装置的方法来调整.对某些其他型钢.导卫装置也可以起到类似的作用。

轧辊

采用四切分轧制时，由于其工艺的特殊性，对轧辊的要求更高，因此应采取以下措施：

- (1) 选择硬度适中的轧辊材质并加强轧辊管理：
- (2) 每天交接班时停车用样板卡检查14~16机架孔型磨损情况。

对齐辊道

由于10mm带肋钢筋很细，对齐辊道不能很好对齐钢材。当辊道速度运行较慢时，带不动钢材，而速度稍快时，前面会发生乱钢。为此，对对齐辊道进行了改进，并修改了辊子形状。改进后可同时满足1~4条钢同时对齐，较好地解决了钢材对齐问题，也使剪切等后序工序顺畅、无阻。