

宁德二切分导卫 二切分导卫公司 苏州阿尔太机械

产品名称	宁德二切分导卫 二切分导卫公司 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

我国“型材轧钢用导卫”的研究和生产起步于上个世纪80年代，经过二十多年的积累，到本世纪初已基本发展成熟。以前导卫产品一直被欧美等发达国家所垄断，国内轧钢厂所用的导卫也依靠进口。随着国民经济和现代科学技术的突飞猛进，我国钢铁事业发展迅猛，现已成为世界产钢第1大国。

苏州阿尔太机械有限责任公司前身是冶金机械产品专业配套厂家，后于2008年重新注册成立的集产、学、研一体的高技术企业。

本公司以独有的专业技术精于提供以下的产品和技术服务：

提供（或定制设计）轧钢厂棒材线、高线各种产品规格的成熟的孔型系统，包括用独1家技术设计的各规格的二切分、三切分、四切分、五切分的孔型系统；

提供各种类型的线材、棒材生产线的全线导卫总成及备件，包括各种二切分、三切分、四切分、五切分的导卫总成和备件；

提供各类合金导辊、耐磨导板、轧机配件、耐磨辊道、耐磨管等消耗件；

来图加工制作焦化、高炉、炼钢、连铸、轧钢厂的各种高精度备品备件；

提供轧钢调试指导服务；

提供轧钢线客户导卫零库存、导卫吨钢消耗总承包服务。

圆钢和螺纹导卫调整圆钢和螺纹导卫调整

(一) 单线部分 1、所有的进口滚动导卫在调整时，导卫的导辊必须距导卫的轧制中心线（导卫中心线）是一致的，二切分导卫哪家好，禁止导辊的偏向，宁德二切分导卫，那样会产生进口对不准，导辊易损坏，轧件易倒料。如：12H进口滚动导卫在调整时，导辊的间隙与实际料型的间隙为 ± 10 丝左右；也就是说在调整导卫的两个导轮的间隙时，用实际料型来调整，呈现导轮很轻松的跟着样棒转动为最佳。但是，在左右两边导轮距导卫的本身中心线一致时，间隙适当时，才为最佳。2、如：12H出口滑动导卫，安装时必须导管铲嘴与轧辊槽的配合间隙为1—1.5mm，也就是说安装没有与轧辊相摩擦为佳。也就是说单线的进出口导卫的中心线高必须与轧制线中心高要一致，左右偏向要一致，安装时要三点一线。

3、导卫在装配时，必须正确安装，紧固导卫的所有的紧固件，以防导卫松动，在轧制过程中影响轧制。

(二) 双线部分：1、16H出口切分导卫的调整。切分轮的调整要平齐，两个切分轮的调整间隙应为 ± 10 丝左右(也就是转动上切分轮带动下切分轮轻松转动就可以了)。切分刀片应与切分轮、进口夹板在同一条中心线上，叫三点一线。注：切分导卫得进口夹板 铲嘴 在与轧辊装配时，必须和轧辊配合间隙为 1 mm 良好。2、17H出口扭转导卫 01 - 02 的调整。在轧制过程中，根据实际轧速，根据实际轧制品种来调整扭转导卫的扭转角度；轧制速度越快，两个扭转轮的间隙越大。用实际料型测量扭转导卫的扭转角度应为最佳。在轧制速度越快的情况下，用实际样棒调整的如下 角度越来越小。一般呈现的角度为 15° 左右。(在轧制过程中可以用以下圆棒来调整两辊的间隙。如：22*2的用圆钢22mm来调整；。)分别用样棒来调整，调整时两个扭转轮跟转就可以，轻松转动不易太紧。3、在轧制中(15 - 16)架滚动导卫(0930B/C)的导轮，必须左右两边导轮各自两平齐，每两边的导轮距导卫中心线为一致，调整导轮间隙，用实际料型调整导轮，二切分导卫公司，四个导轮跟着转，不要太紧，用实际样棒来调整导辊，如导辊很轻松的在跟着转动，实际料棒在导卫的左右移动又很轻则为最佳(在没有样棒时，调整间隙比实际来料大0.5mm左右)。

(三) 二切分轧制：1、在轧制(22×2)的轧制工艺，前提条件必须保证轧机左右辊缝是一致的，禁止错辊，导卫安装适当。在保证导卫和轧辊调整良好时，就是保证了料型的基本尺寸是一致的，二切分轧制关键是料型的变化，料型必须符合基本尺寸，才能保证轧制的顺利进行，才能保证产品合格。2、二切分的导卫安装和调整 DCR—2—00

保证二切分轮的安装正确，保证切分轮的两个切分刃是平齐的；切分轮的调整间隙为 ± 10 丝；保证分料盒的刀片与切分轮的刃口基本平齐，避免偏斜，产生粘钢；二切分进口夹板 进口铲嘴中心必须与切分轮、二切分刀片的中心线在同一条线上，注：进口铲嘴与轧辊表面轧槽的间隙应为 1 mm。在轧制二切分时，导卫的刀片和切分辊必须冷却良好，避免两个切分刀片之间温度过高产生粘钢和导辊中心温度过高会产生自然退火，影响使用寿命和轧制。二切分导卫必须保证与轧机的安装是正确的，料型的正确性才能保证进一步解决问题；必须保证进出口导卫的调整是良好的，整个轧制系统良好，二切分导卫生产厂，才能顺利达产。

切分刀粘铁是指在切分轧制生产过程中切分刀两侧或一侧粘有铁屑，如果不及时处理，铁屑逐渐增多，最终导致顶切分导卫的工艺故障。主要原因有以下几个方面：开轧温度过高。如果开轧温度过高，同时切分楔处压下量非常大，会因急剧变形产生大量的热，造成局部金属温度迅速升高，导致切分带形状不规则，引起切分刀粘铁。切分刀冷却不好。切分导卫为箱体结构，切分刀被封闭在箱体内，无单独冷却水，全部靠其它件的余水冷却。正常生产过程中因坯料、轧槽磨损等原因，造成轧件表面带细小氧化铁皮，切分带形状不规则，与切分刀摩擦粘在两侧，若处理不及时，就会越粘越多，导致顶出口故障。切分轮切不正或未对准轧槽。切分导卫安装非常严格，必须保证切分楔、切分轮、切分刀三点一线，对中良好。若安装不正，就会导致料型与切分轮不能对正而切偏，造成切分带过大，与切分刀发生摩擦，引起粘铁。