高线导卫生产厂 苏州阿尔太机械 朝阳高线导卫

产品名称	高线导卫生产厂 苏州阿尔太机械 朝阳高线导卫
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

导卫辊是高速棒线材轧制生产线上的关键设备之一，其工作面夹持高温红钢，高线导卫生产厂，在热冲击、热负荷和水冷的作用下工作，极易磨损、开裂和氧化，平均寿命低。添加合金元素可以提高导卫辊的使用寿命，但整体铸造合金导卫辊，价格昂贵，当导卫辊工作面磨损量超过2mm时，便丧失准确的导向功能，浪费合金元素。。。。。。。。。。。。。。。。。。。。。。。。

轧机导卫辊是保证轧件按既定的变形条件进行轧制的重要辅助件
，高线导卫哪家好，由于滚动导卫辊在棒、线材轧机上大量使用
，每年消耗的导卫辊数量是相当惊人的。如何提高滚动导卫辊的使用寿命，提高劳动生产率
，降低轧材成本，从而提高企业的经济效益，高线导卫公司，是一个重要的课题。 由于钢结硬质合金(以下简称钢结合金)既有硬质合金高弹性模量、高硬度及高耐磨性的优点
，又有合金工具钢可切削加工及可热处理等特点，用于冷作工模具已取得显著的技术经济效果。

三线部分： 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。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。三切刀片的间隙分别为：φ１４χ３，为24mm左右。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〈１mm〉良好。 2、17H出口扭转导卫〈NA-1，01-02〉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，朝阳高线导卫，两个扭转轮的间隙越大。导辊的间隙分别为：〈φ１４χ３，用实际料型测量扭转导卫的扭转角度应为最1佳。在轧制速度越快的情况下，用实际样棒调整的如下α角度越来越小。一般呈现的角度为11.5°左右。（在轧制过程中可以用以下圆棒来调整两辊的间隙。用14mm圆钢样棒来调整，调整时两个扭转轮跟转就可以，不易太紧。