

滚动进口导卫厂 苏州阿尔太机械 通化滚动进口导卫

产品名称	滚动进口导卫厂 苏州阿尔太机械 通化滚动进口导卫
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

四切分轧制，即在轧制过程中通过孔型，滚动进口导卫，将1根轧件轧成具有4个相同形状的并联轧件，再通过切分导卫及孔型将并联轧件沿纵向切分成4个单根轧件。四切分轧制技术可使产量提高2倍以上，10、~12mm规格采用四切分轧制技术进行轧制，设计产量可达100t/h。四切分轧制工艺是一项要求很严格的生产工艺，从对钢坯质量、加热温度到轧制料形、轧制速度及导卫调整都要求很高，特别是轧制部分，不仅对导卫质量、轧辊材质、孔型和料形尺寸要求严格，而且对工人操作水平要求很高，因为任何一些微小的变化若不及时调整，滚动进口导卫哪家好，都会影响成品尺寸。广钢连轧厂四切分轧制工艺，是将15机架作为预切分孔，轧件出16机架时1分为4，经17、18机架轧成成品。

解决成品道次顶出口技术措施：严格控制各道次料型尺寸，通化滚动进口导卫，与工艺尺寸相比，粗轧末架控制在 $\pm 1\text{mm}$ 以内，中轧末架料型尺寸控制在 $\pm 0.5\text{mm}$ 以内，精轧各道次控制在 $\pm 0.1\text{mm}$ 以内。

严格控制K4、K3道次导卫导辊间隙，要求比正常生产料型小 $0\sim 0.5\text{mm}$ ，确保安装对中。

改进成品道次出口导管内腔尺寸，由30mm减小至24mm，使舌头尽量贴近变形区，提高导向性。

出口导卫安装时保证导管与上下轧槽间距一致，同时保证水平度。

导卫装置的国际标准的制定？

2008年12月28日，国家标准委将导卫装置的国家标准委托合肥冶金设备公司制定，标志着我省在导卫装置研发制造方面跻身国内领先水平。

导卫装置是指在轧钢生产过程中引导和护卫轧件进出轧机的一种重要零部件，工艺难度大，技术含量高，前些年一直是国外产品一统天下。为打破发达国家的技术垄断，注重技术研发和技术队伍的培养，成立了国内唯一的导卫研究所。从开始的引进消化吸收到自主研发，先后获得十多项国家专利，一跃成为国内导卫制造行业的龙头。

2008年钢铁企业普遍停产减产，给一些导卫装置供应商带来了很大损失。但该公司注重自主创新给自己赢得了机遇，其新近开发的具国际先进水平的四/五切分导卫技术，可以降低轧钢成本20%以上，很快接到国内外多家钢厂新订单，滚动进口导卫厂，纷纷要求运用其技术。再加上发达国家为降低生产成本向我国转移导卫装置生产订单，公司出口额去年逆势增长。随着研发水平的提高，该公司不但出口逐年增加，还接受上海宝钢委托联合研发多个项目，为世界著名冶金设备制造商德国西玛克公司提供导卫技术等。