

# 圆钢导卫 苏州阿尔太机械 杭州圆钢导卫

产品名称	圆钢导卫 苏州阿尔太机械 杭州圆钢导卫
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

为保证切分嘴在生产过程中不出现粘钢等问题，切分嘴的验收要求如下：

用样板检查切分嘴与切分箱配合处宽度，公差必须符合要求。用样板检查切分嘴单块厚度

，公差必须符合要求。用样板检查切分嘴内孔中心线尺寸，左右两边公差必须一致。

切分嘴装进切分箱后允许有非常微小的间隙。切分箱装上机架后，除保证其对中孔型外，还要保证其水平位置正确，切分箱入口导嘴与上下轧辊之间的距离必须一致。另外还要检查入口导嘴是否滑动自如，防止其左右移位，造成入口粘钢。在正常生产过程中，应

注意保持活套有一定套量，不要产生拉钢，同时要保第16、17道次机架轧制线对中，否则

，很容易损坏分线槽，在生产中，圆钢导卫厂，要经常检查切分箱，可以通过耳听，眼看，手触摸的方式来检查切分箱及切分孔是否正常，眼看主要是看切分箱入口嘴在

轧制过程中，车间内弥漫着大量粉尘，直接影响对红钢运行状态观察，

同时影

响环境卫生、危害职工身体健康。粉尘主要集中轧制区，杭州圆钢导卫，特别是轧机出口导管处。

分析认为是轧制力大和轧制温度高，大量粉末状氧化铁皮弥散形成。原设计未考虑

除尘装置，各机架后也没有足够安装空间。为解决此问题，利用一定压力轧机冷却

水出口导管处形成水帘，吸收粉尘，粉尘随水排入沟进入沉淀池沉淀，即“水封除

尘”。

第17、18道次入口导卫为两叶单独调整导卫，因此，圆钢导卫，保证夹板与导轮的同心度是

导卫调整中最重要的一环，同心度不保证，红钢进入时不畅顺，容易堆钢。导卫调整步骤：  
(1) 按要求安装导卫各部件。(2) 用17轧机人口导卫专用调整棒通过导卫轮，调整两叶片调节螺丝，将导卫轮调整至轻贴试料棒。(3) 将粗调好的导卫放上光学仪器台架夹具上，启动射灯，光线将导辊影像聚集在屏幕上。(4) 前后移动导卫，将影像聚集线调整至最清晰，调整导卫两叶片，圆钢导卫公司，将影像聚集线调整至与屏幕上线条重合。(5) 再用试料棒通过导卫轮，要求试料棒通过时顺畅。用手按着左1轮，通过试料时左1轮不转右轮转动；反之，右轮不转左1轮转动。(6) 将精调好的导卫再放上光学仪器台架，检查两导辊影像线是否相等，如相等调整完成，否则再调整，直到符合要求。