圆钢导卫公司 苏州阿尔太机械 烟台圆钢导卫

产品名称	圆钢导卫公司 苏州阿尔太机械 烟台圆钢导卫
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

滚动导卫出现的问题及改进措施

滚动导卫用于引导椭圆轧件进入圆或方孔型等变形不稳定的机组，可保证获得形状良好、尺寸精度高的轧件。但生产中，滚动导卫系统会存在着问题，影响着生产率提高，具体指：

1.结构复杂，装配困难。滚动导卫装置由外盒体和内盒体组成。外盒体由导卫箱、盖板等组成。内盒体由导卫副、导轮及导轮支撑臂组成。这种导卫结构复杂，不紧凑，增加了装配量。在高温与激冷交变热冲击下，易变形，甚至有些部件和螺栓拆不下来，只有气焊割去。

2.生产中不易调整和更换。导卫装置承受着不规则的应力，在正确引导轧件进入孔型的同时，承受着轧件多个方向的撞击，圆钢导卫公司，因此，各部位螺栓易松动，调整点多，不利于快速调整。当出现队钢事故时，轧件夹在进口内，圆钢导卫价格，难以处理。

3.导卫整体宽度偏大。因箱体太宽，导致多部轧机轧辊两端部2-6个轧槽用不上，造成轧辊使用上的浪费。

需要采取的改进措施为：

1.整体结构改进。将整体结构的外盒体和内盒体合并在一起，烟台圆钢导卫，保留外盒体的下部燕尾，圆钢导卫厂，与内盒体设计在一起，这样易于快速装卸。2个结构变为 1 个结构，安装简单，减少了在线调整和更换时间，提高轧机作业率，满足了轧机对导卫的使用要求。

2.宽度改进。滚动导卫的整体结构去掉了上部的盖板和两侧板，箱体相应改变，消除了导卫箱及导卫的调整空间。整体宽度为内盒体宽度，相应增加了轧辊两端部轧槽的使用量，节约了轧辊。

3.其他改造。为使滚动导卫与轧槽始终在一条轧制线上，不受轧件的冲击而偏斜，在滚动导卫燕尾与燕尾槽处设一底健。为防止导轮支撑臂在冲击载荷下发生疲劳断裂，在设计上增加了其厚度。

一种棒材生产线四切分导卫的鼻嘴装置，包括鼻身及设置于鼻身前端的鼻嘴口，所述鼻身、鼻嘴口和鼻身的尾部和两侧边构成了鼻嘴装置的母体；所述尾部内侧设置有水冷孔，所述鼻身的两侧边分别设置有固定螺孔和定位孔，所述鼻嘴口之间的开口度为66×20mm。该装置结构紧凑、实用，从而避免生产线堆钢影响生产作业率和产量，并减少棒材生产成本，产量得到提高。

针对切分轧制时切分导卫频繁粘钢进而造成堆钢问题，进行了分析，认为是切分导嘴设计不合理造成。原设计两片切分导嘴之间留给红钢空间偏小，切分导嘴分料棱与红钢接触过于紧密。而红钢塑性好，表面摩擦系数大，冷却水又不充足，一段时间后，摩擦脱落物逐渐积累，发生粘钢，进而堆钢。为此，重新设计了切分导嘴，将分料棱改为圆弧过渡，增大过钢空间。切分导嘴上开出冷却水路，强制冷却导嘴。　改造实施后，切分导嘴粘钢现象大大减少。针对随后出现切分轮严重粘钢问题，改造切分轮压紧碟簧和加强维护，减少了过钢时切分轮弹跳。