

# 四切分导卫是什么 苏州阿尔太机械 广东四切分导卫

产品名称	四切分导卫是什么 苏州阿尔太机械 广东四切分导卫
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

作业操作要求： 1. 严格按照导卫配制表选择正确的导卫组件。 2. 安装前要认真检查所使用部件的各部位尺寸、表面质量，四切分导卫是什么，全部合格方可使用。已使用过的部件再次使用前要仔细检查磨损情况，不符合要求的全部剔出，并根据情况进行修复或报废。 3. 用不起毛的清洁材料将所有零件清洗干净，不得有油污、锈迹和其他脏物。 4. 滚动导卫的安装要保证两导辊辊径相同、孔型一致。采用样棒进行对中调整，样棒的尺寸与形状要符合生产工艺要求，调整时先装入进口导板用样棒检验导辊间隙，确保导辊与样棒吻合。对于粗轧使用的大规格滚动导卫，可使用测量导辊辊缝的方法。 5. 导辊轴承装配时，用铜棒将轴承外圈轻轻打入导辊上下端的轴承位，要确保打到空底，轴承内芯放入上下轴承外圈中，盖合适的密封盖于上下轴承。 6. 滚动导卫的蜗轮、蜗杆要涂抹润滑干油。 7. 安装导卫的油气润滑管路和冷却管路前要用压缩空气检查，确保油、水管路畅通。 8. 各导卫所有导板、鼻锥安装要端正，所有螺丝均要坚固到位。 9. 导辊轴装拆时，广东四切分导卫，用铜棒轻轻敲击，以防止变形及上下端螺纹损坏，导辊轴安装好后，用铜棒敲击导辊上下端面并进一步旋紧螺母，减小轴向间隙并保证导辊转动自如。 10. 左右调整轮要对称安装，四切分导卫价格，并加好垫片，保证一定的调整余量。 11. 导卫付、导辊、鼻锥的中心线必须重合。 12. 导卫付前端（或鼻锥前端）上下弧面与轧槽上下间隙相等。

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 $11.5^{\circ}$ 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。在轧制（ $14 \times 3$ ）的轧制工艺，前提条件必须保证轧机左右辊辊缝是一致的，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，三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。

导卫板是钢厂消耗量很大的易损件之一，在轧机工作时导卫板表面不仅与高温轧件接触与其做相对高速运动，而且还要受到冷却水的冲淋作用。因此在工作一段时间后，表面不是形成严重的磨损沟槽，就是发生断裂而失效。导卫板的频繁更换不仅影响了轧机作业率，而且增加了吨钢消耗和工人的劳动强度。本课题研究的目的就是寻找一种寿命长、性能好而又价格便宜的导卫板材质。