

滚动进口导卫生产厂家 苏州阿尔太机械 漳州滚动进口导卫

产品名称	滚动进口导卫生产厂家 苏州阿尔太机械 漳州滚动进口导卫
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

导卫装置在轧钢工艺中的作用与目的

导卫装置?概括地说.就是指在型钢轧制中.安装在轧辊孔型前后,辅助轧件按既定的方向和状态准确地、稳定地 进入和导出孔型的装置.导卫装置又称诱导装置。不论轧制任何断面形状的钢材、铸坯,在所有孔型的入口和出口 都要使用导卫装置,就是说导卫装置是轧钢生产不可缺少的部件.其重要性仅次于孔型,滚动进口导卫生产厂家,也可以说是孔型的延续。

导卫装置在轧钢工艺中的主要作用是:

- (1)使轧件按一定的顺序和正确的状态在孔壁中轧制。
- (2)减少轧侧事故,漳州滚动进口导卫,保证人身和设备的安全。
- (3)改善轧辊、轧件和导卫自身的工作条件。

导卫装置在型钢生产中占有非常重要的地位,根据生产现场调查统计资料表明.约有40%以上的轧制故障是由于导卫装置不良造成的。导卫装置,是在极其恶劣的条件下工作.例如不规则的受力、高温及热交变冲击,高温下的摩擦等直接影响导卫装置的使用寿命。另外。导卫设计、制造或安装调整不当.会造成轧件的扭转、卡钢、刮伤、折损、单侧耳子、尺寸超差、翘翘及形状不正、弯曲等轧侧缺陷和轧侧事故。由此可见.对导卫方面重视不够是造成轧侧故障的重要原因。只有正确地设计、制造、安装调整和维护导卫装置.才能保证得到高质量、高产量的产品。

导卫装置的目的:

使用导卫装置的目的是使轧件能按照所需要的状态进出孔型.用导卫装置来保证轧件按既定的变形条件进行轧制。导卫装置设计得好.如调整得当,还能弥补孔型设计的不足.如轧制角钢、槽钢等品种,若其边

长、腿长尺寸

不合格.可以通过调整导卫装置的方法来调整.对某些其他型钢.导卫装置也可以起到类似的作用。

解决成品道次顶出口技术措施： 严格控制各道次料型尺寸，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 $0\sim 0.5\text{mm}$ ，滚动进口导卫，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。

轧制工序是整个轧钢生产工艺过程的核心。通过坯准确度、内部组织、工艺力学性能及表面光洁度等几个方面。 因此，轧制工序必须根据产品技术标准或技术要求，滚动进口导卫公司，生产产品特点和生产技术装备能力，以及生产成本和工人劳动条件等方面的要求，制定相应的轧制工艺技术规程和工艺管理制度。以确保轧制产品质量和技术经济指标达到最1优化。