四切分导卫价格 苏州阿尔太机械 福建四切分导卫

产品名称	四切分导卫价格 苏州阿尔太机械 福建四切分导卫
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

为保证粗轧导辊能够承受一定的冲击和较大的侧向力，粗轧滚动导卫选用SKF单列圆锥滚柱轴承。中轧和部分精轧滚动导卫因轧件断面相应减小，速度提高，选用轻型SKF单列圆锥滚柱轴承。成品架次导辊最1高转速接近每分钟1万转。为满足这种轻载高速的要求，选择了极限转速高的SKF轻型单列滚珠轴承。所有滚动导卫采用干油润滑和水冷却。经过我们一年多的生产实践表明，这种轴承的配置和冷却润滑方法的选择，四切分导卫公司，很好地满足了生产的要求。

穿孔机用的导卫装置，其表面不仅受到很大的摩擦，而且受很强的热冲击。导卫装置由于与高温的加工材料接触，其温度高达900℃，同时，又由于被水冷却，四切分导卫是什么，故当穿孔完毕、管坯通过后，导卫装置又降温到150℃左右。因此，每穿轧一根管坯，导卫装置的温度如此反复变化。过去，采用耐热性和耐磨性良好的24Cr—3Ni钢或35Cr—35Ni钢等高合金钢作为导卫装置的材料。但是，最近随着管坯材料的高合金化和轧制条件的恶化，上述材料的导卫装置已不能满足要求，存在的主要问题

滚动引导装置结构的设计合理与否，直接 影响到滚动装置的使用效果。只有结构设计得
合理，才能发挥它的优势，达到高产、优质、 低耗的目的。 中轧厂首先在生产必75mm圆钢的成品孔
进口采用了滚动导卫，四切分导卫价格，取得很好的效果。在此
基础上，福建四切分导卫，又设计了槽钢品种的成品孔进口滚动
导卫装置，取代已使用30年的“ 引导舌 ”引 导的方式，已应用于生产。经使用证明，效果 很好。