

五切分导卫 苏州阿尔太机械有限责任公司 五切分导卫厂

产品名称	五切分导卫 苏州阿尔太机械有限责任公司 五切分导卫厂
公司名称	苏州阿尔太机械有限责任公司
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

概括的说，导卫就是指在型钢轧制过程中，安装在轧辊孔型前后帮助轧件按既定的方向和状态准确地、稳定地进入和导出轧辊孔型的装置。优点：1、可以去除氧化铁皮 2、可以使轧件表面更光滑 3、可以增加轧件表面强度 4、使轧钢过程更安全、更稳定 一般地说，五切分导卫，导卫分滚动导卫和滑动导卫，滚动导卫更加稳定，五切分导卫厂，并且可以很方便的调整导辊间的距离，但造价较高，而滑动导卫造价较低，但稳定性没有滚动导卫好，且不易调整。

导致线差的主要原因有以下几个方面： 轧槽加工精度不高。对四线差影响具有决定性作用是K4、K3、K1道次。K4为预切分道次，五切分导卫公司，它对轧件各线尺寸进行分配，K3切分道次对K4道次料型进行修正，K1直接出成品，因此要达到较小的四线差，必须提高对K4、K3、K1道次的加工要求。

孔型磨损不一致。前道次料型不规矩或孔型系统设计造成的各线轧槽磨损不一致等各方面因素影响，磨损严重的一线料型面积就会增大，造成此线成品尺寸大。 轧机两侧辊缝不一致。在换辊调试时，15~18架两侧辊缝控制不一致，辊缝大的一侧孔型面积就大，从而导致成品存在差异。

预切15架或切分16架进口未对正轧制线。导卫中心线虽与轧制线平行，但不重合，偏一侧。此时轧件被切分后，偏向的一侧面积比正常大，而另一侧则比正常小，从而导致两边线成品尺寸相差较大。

切分轧制过程中，

导卫系统保证轧件准确进入孔型进行轧制之外，

还有切分并联轧件作用。实际生产中，导卫系统保证轧制过程中轧件变形稳定性以及弥补孔型

设计不足等方面也起着重要作用。该生产线切分轧制导卫系统安装位置不同，立式

机架入口采用滚动导卫，水平机架入口采用滑动导卫；出口除切分机架为切分导卫外，五切分导卫，其余均采用滑动导卫，其中中、精轧出口采用出口导管。滚动导卫一般为两轮，但切分轧制专用滚动导卫为四轮。