

四切分导卫制造商 苏州阿尔太机械有限责任公司

产品名称	四切分导卫制造商 苏州阿尔太机械有限责任公司
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

热轧椭圆轧件进口滚动导卫属于金属的轧制，尤其涉及金属轧件的矫直、导向和定位装置。包括箱体，四切分导卫性能，箱体内设带有轧件通道的导板，箱体设冷却水口，导辊轴设油孔与油嘴连接，特点是箱体上至少设置一对轴线互相交叉的导辊，两辊轴线夹角为 2° ，萍乡四切分导卫，两只带有弧面孔型的导辊倾斜地伸入至轧件通道中，购四切分导卫，构成近似椭圆孔型。当轧件穿过椭圆孔型时，导辊对轧件进行矫直、夹持和扶正，使其长轴以垂直状态顺利进入圆孔型或方孔型。优点是，构思新颖，结构简单、合理，使用时可以减少轧件扭曲和歪斜，减少轧件对导辊、轴承的冲击，延长导卫使用寿命，减少导卫损耗和更换频次，减少堆钢事故，有利于轧钢生产，减少轧件刮伤和轧辊错位，有利于提高产品正品率。

型钢轧机有哪些导卫装置?

导卫装置是型钢轧机中不可缺少的重要部件，为了使轧件按照规定的位置、方向和所需要的状态准确地进出孔型，避免轧件缠辊，轧件被刮切和挤钳，并保证工人和设备安全，、轧辊前后都要安装导卫装置。导卫装置包括导卫板、导板盒、固定槽、导管、扭转导板、扭转辊及正反围盘等。

导板用来引导轧件正确进出孔型，使轧件在水平方向不致左右偏斜和歪扭。一装在入口处的称入口导板，.装在丛一口处的称为出口导板。有时把导板装在导板盒中。

因轧制工艺及压下规程的变化，原有的导卫装置不能满足使用要求，该生产线设计应用了可调组合式滑动进口导卫装置，满足了无孔型轧制工艺要求，取得了较好效果。1无孔型轧制稳定性影响因素分析张卫刚，白光润等认为，影响无孔型轧制轧件稳定性的因素主要是轧件高度比、道次压下率、轧件鼓形率、轧前轧件脱矩程度、相对导板间隙等。由此可以得出:在坯料条件、压下规程确定的情况下，无孔型轧制的进口导卫的结构设计及内腔尺寸控制，是能否保证无孔型轧制工艺稳定的关键因素。2目前进口导卫存

在的问题实施无孔型轧制前，棒材厂第二轧钢车间主要有滚动、滑动两种结构形式的进口