

四切分导卫生产 四切分导卫 苏州阿尔太机械有限责任公司

产品名称	四切分导卫生产 四切分导卫 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

滚动导卫总成一般由导卫箱体、导板、支撑臂及其调整装置、中间轴及其调整装置、导辊、导辊轴承、导辊轴、轴套、分油环、防尘盖、导卫尖、油气润滑系统和水冷却系统等20几个部件精密组装而成。对导卫结构选择时应遵循以下原则：(1)正确选择各部件材质并确定其配合间隙。(2)根据各机架孔型的尺寸，孔型在轧辊上的配置情况，正确选择各部件外形结构，使之有利于安装和调整。(3)合理设计导卫油气润滑和冷却水系统。(4)根据孔型形状、尺寸，正确设计导辊、导板、导卫尖的孔型参数。

- 进出口导卫的质量要求
- 1、进出口导卫应耐急冷急热、耐频繁冲击，冲击韧性应达到：13-15kgm/cm²，四切分导卫厂，抗压强度407-510kgm/cm²。
 - 2、在正常使用的高温高速下，不粘钢、不断裂、不变形，具有耐腐蚀性能。
 - 3、在常温下具有较好的磨削性能，可多次修磨使用，平均修磨使用次数大于5次。
 - 4、在正常使用的高温高速条件下，耐磨性能好，千吨磨损量 0.20mm。
 - 5、导卫加工质量、装配质量、精度符合相关国家标准要求，四切分导卫生产，保证油路、水路畅通，导辊转动灵活，各部件无明显变形、损坏，表面光洁。
 - 6、滚动导卫轴承：粗轧、中轧采用哈瓦洛国产轴承；预精轧、精轧采用SKF进口轴承。

切分孔楔尖崩掉 切分孔楔尖较尖，圆角设计为r0.7mm，四切分导卫，强度非常低，且高出辊环1.0mm

。造成楔尖崩掉的原因主要有两个，一个是K4道次预切分楔磨损严重引起切分孔楔尖处压下量急剧增大，导致变形力过大，造成切分楔崩掉，四切分导卫哪家好，另外一个原因是由于切分楔高出辊环，在轧辊运输、存放过程中，操作失误，人为损坏。由于切分楔尖掉块，在下一支钢咬入时，在掉块处切分带突然由薄变厚，切分轮无法正常切分，导致在切分轮处堆钢，将出口导卫顶出。