

## 五切分导卫是什么 五切分导卫 苏州阿尔太机械 3

产品名称	五切分导卫是什么 五切分导卫 苏州阿尔太机械 3
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

导卫装置的作用是正确地将轧件导入轧辊孔型；保证轧件在孔型中稳定地变形，并得到所要求的几何形状和尺寸；又顺利地将轧件由孔型中导出，防止缠辊；控制或强制轧件扭转或弯曲变形，按一定的方向运动。轧钢机轧制率、产品规格都是用户认可，当然市场上出售的轧机厂家也较多，但价格却是天壤之别，价格差异大、不统一。那么，轧钢机价格不统一的原因，其答案如下： 1、轧钢设备型号不同，价格不同。一般情况下，型号越大，价格也会相对越高。目前进入轧钢市场的型号轧机在产量、自动化程度、质量等方面都要高于传统轧机。因此，也就出现了轧机价格不统一的原因。 2、轧机各部件材质不同，价格不同。轧机各部件的材质多种多样。机架采用45#铸钢价格稍高，如果采用钢板焊接价格稍低。轧机加工的每个工序应用的技术、方式不同，其价格也不相同。 3、材质、配置不同，价格不同。材质的成本是影响轧机不统一的重要原因之一。另外，设备配置高低也是一样，如果一套轧钢设备应用了很多自动化配置，同时，在线发挥较大作用，在价格方面定要高出很多。

导卫装置是指在轧钢生产过程中引导和护卫轧件进出轧机的一种重要零部件，工艺难度大，技术含量高，前些年一直是国外产品一统天下。为打破发达国家的技术垄断，注重技术研发和技术队伍的培养，成立了国内唯一的导卫研究所。从开始的引进消化吸收到自主研发，先后获得十多项国家专利，一跃成为国内导卫制造行业的龙头。苏州阿尔太机械有限责任公司前身是冶金机械产品专业配套厂家，后于2008年重新注册成立的集产、学、研一体的高技术企业。

成品道次顶出口主要表现为东西两线钢材前端向切分带方向急剧弯曲，将导管前端的舌尖顶掉，或者钢材前端180°弯曲，发生堵钢故障。造成顶出口故障的主要原因有以下几个方面：料型控制不合适。K4料充满不好，五切分导卫是什么，或K3料型过小，切分后东西两线前端严重不对称，五切分导卫公司，在17架孔型中变形不均匀，且对切分带加工不好，五切分导卫，进入成品道次产生顶出口现象。

K4、K3道次导卫间隙控制不合适或对中性不好，轧件前端弯曲或在切分时切偏，造成头部尺寸过大或过小，导致成品道次顶出口。成品道次出口导管内腔尺寸过大，五切分导卫报价，离轧辊相对较远，不能有效阻止成品道次头部形状变化。出口导卫安装不正，偏离轧制中心线。