

## 二切分导卫种类 苏州阿尔太机械5 平顶山二切分导卫

产品名称	二切分导卫种类 苏州阿尔太机械5 平顶山二切分导卫
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

初中轧进 出口导卫 导卫在装配时按轧制产品规格选择相应规格型号的导卫部件，在选择导卫时需用卷尺或油标尺测量好尺寸(按<高棒导 卫尺寸表>进行选择)。 滚动导卫的装配顺序：  
装导辊轴套 导辊装碟形弹簧垫 导辊装轴承 装防尘盖 装配导辊轴 装调节垫片 装导辊轴螺母(螺堵) 调导辊灵活程度 调导辊开口度 加润滑脂(粗中轧)  
滚动导卫在更换和修复时必须使用新轴承，导辊可视磨损程度来更换，轴承在装配好后不能有卡阻现象

#### 导卫装置在线材生产中的作用和优势介绍

导卫装置也就是在型材轧制过程中引导轧件按所需的状态进去孔型，以保证轧件实现原定的变形的装置。导卫在目前发挥着无可替代的作用，每架轧机入口和出口都有导卫，入口导卫作用是导入钢坯以正确角度咬入轧机，防止打滑。了解导卫的人们一定很少，小编的全1面介绍希望对你能更多了解导卫轧钢产品，今天就让大家知道其在线材生产中的作用和优势。

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，导卫分滚动导卫和滑动导卫，滚动导卫更加稳定，平顶山二切分导卫，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。

导卫在线材生产中的作用：

- (1) 正确的将轧件导入轧辊孔型；
- (2) 保证轧件在孔型中稳定的变形，并得到所要求的几何形状和尺寸；
- (3) 顺利地将轧件由孔型中导出，二切分导卫哪家好，防止缠辊。
- (4) 控制或强制轧件扭转或弯曲变形，二切分导卫种类，按一定的方向运动。
- (5) 轧制任何断面形状的型钢，几乎在所有轧辊的进口和出口都要使用导卫装置。其作用是使轧件能按照所需的状态进出孔型，保证轧件按即定的变形条件进行轧制。尽管孔型设计合理，如果导卫装置的设计或使用不当，也不能轧出合格的产品，并可能造成刮切轧件、挤钢、缠辊，甚至造成断辊或严重的设备事故和人身事故。

精轧机 精轧导卫装配上轧机后必须先进行检查才能上线，买二切分导卫，检查严格按标准执行：

辊动导卫保证导辊能正常转动，导辊间隙用样

棒进行调节，松紧适宜，轧机进出口导卫必须保证在一条中心线上。切分导卫需要注意上下切分轮

以“0”间隙来调节，保证上下切分轮能同时转动，另外需确保切分鼻锥中心线、切分轮中

心线以及轧制中心线在一条线上重合，精轧机导卫中心高度调整：从导卫底座平面至导卫中心高度为200mm。17H、18H/V切分导卫的中心间距为135mm。精轧机上下冷却水管的间距同样为135mm。

滚动导卫入口夹板的宽度应比来料尺寸稍大，推荐尺寸为：精轧区夹板开口度比来料大5mm。滑动导卫的装配应保证左右（或上下）两片导卫镜面对称，偶合，无错位，装配前导卫部件必须逐个清理干净，特别是导卫与轧件接触部分的表面要光洁平滑，不得有毛刺、凹坑，麻点和棱角等缺陷，发现缺陷应及时修补