

湖南滚动进口导卫 苏州阿尔太机械有限责任公司

产品名称	湖南滚动进口导卫 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

轧机上的安装调整：首先导卫的安装要前后左右应水平，不水平应做相应的调整，前后导卫应紧靠孔型，特别是出口导尖。前后进口导轮的垂直面与左右导轮的垂直面应对正二边的孔型，对中度不能相差太大，不然就会产生三线差或四线差，严重时会产生废钢。各个导卫在轧机上应固定牢固，不能有任何松动的现象，15号进口导卫在线差调整好过

后也应紧固。16号切分导卫的安装；前后左右要水平，不水平应相应的调整，引导嘴应紧贴着孔型，压紧螺丝应压紧，水油汽润滑充分，还应检查前后导卫的对中性。对于在轧制过程中导卫烧，在换下时应先确认导卫换下机时的位置，在上机装导卫时装在同一位置，特别是15号和16号进口导卫，如果没调整好，就会差生线差太大引起废钢。

切分孔楔尖崩掉 切分孔楔尖较尖，圆角设计为 $r0.7\text{mm}$ ，湖南滚动进口导卫，强度非常低，滚动进口导卫价位，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，求购滚动进口导卫，导致变形力过大，造成切分楔崩掉，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，滚动进口导卫供应商，导致在切分轮处堆钢，将出口导卫顶出。

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

