

# 五切分导卫供应商 苏州阿尔太机械 阜阳五切分导卫

产品名称	五切分导卫供应商 苏州阿尔太机械 阜阳五切分导卫
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

切分轧制过程中，

导卫系统保证轧件准确进入孔型进行轧制之外，

还有切分并联轧件作用。实际生产中，导卫系统保证轧制过程中轧件变形稳定性以及弥补孔型

设计不足等方面也起着重要作用。该生产线切分轧制导卫系统安装位置不同，立式

机架入口采用滚动导卫，水平机架入口采用滑动导卫；出口除切分机架为切分导卫

外，其余均采用滑动导卫，其中中、精轧出口采用出口导管。滚动导卫一般为两轮，

但切分轧制专用滚动导卫为四轮。

精轧进口滚动导卫的轴承必须使用进口轴承，且每次更换或修复导卫时必须更换新轴承，进口导辊可视磨损情况来更换。50 5

滚动导卫供油和供水的通道应用压缩空气吹扫，五切分导卫供应商，确保通道畅通无阻。30 6 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和 50 7 切分轧制时入口导辊的调整必须使用样棒调试，要求样棒能在导辊间顺利通过，松紧适度，导辊间歇调好后，要拧紧鄂板的调整螺丝和压盖螺丝。

为保证切分嘴在生产过程中不出现粘钢等问题，切分嘴的验收要求如下：

用样板检查切分嘴与切分箱配合处宽度，公差必须符合要求。用样板检查切分嘴单块厚度

，公差必须符合要求。用样板检查切分嘴内孔中心线尺寸，左右两边公差必须一致。切分嘴装进切分箱后允许有非常微小的间隙。切分箱装上机架后，除保证其对中孔型外，还要保证其水平位置正确，切分箱入口导嘴与上下轧辊之间的距离必须一致。另外还要检查入口导嘴是否滑动自如，防止其左右移位，造成入口粘钢。在正常生产过程中，应注意保持活套有一定套量，不要产生拉钢，同时要保第16、17道次机架轧制线对中，五切分导卫生产，否则，很容易损坏分线槽，阜阳五切分导卫，在生产中，五切分导卫哪家好，要经常检查切分箱，可以通过耳听，眼看，手触摸的方式来检查切分箱及切分孔是否正常，眼看主要是看切分箱入口嘴在