

五切分导卫供应商 山东五切分导卫 苏州阿尔太机械1

产品名称	五切分导卫供应商 山东五切分导卫 苏州阿尔太机械1
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

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，或K3料型过小，切分后东西两线前端严重不对称，在17架孔型中变形不均匀，山东五切分导卫，且对切分带加工不好，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，离轧辊相对较远，五切分导卫作用，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。

导卫装置在线材生产中的作用和优势介绍 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

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，五切分导卫供应商，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，防止缠辊。

(4) 控制或强制轧件扭转或弯曲变形，按一定的方向运动。

关于以上导卫的介绍是我们公司产品的优势，本节关于导卫产品的简要介绍源自苏州阿尔太机械有限公司官方网站。倘若你想深入了解导卫产品及其内容，欢迎咨询！

由于导卫座所处的环境较恶劣，受冷却水侵蚀、轧件头尾冲击、氧化铁皮垢结、堆钢破坏等影响，因此必须可靠固定，操作中应经常进行点检，五切分导卫生产，发现问题及时更换，防止事故发生。导卫总成上线后，依靠导卫座可完成导卫与孔型的对中对正。导卫座的调整十分关键，2#、4#、6#、8#、10# 轧机导卫座设有水平方向调整装置，垂直方向可在耐磨块下加调整垫板来调整对正轧制线。12#、14# 轧机导卫座依靠简易调整装置在线完成水平方向、垂直方向对中。预精轧后的导卫座径向固定应精密安装，轴向固定可使用2.5倍的便携式光学对中仪，在辊环安装完成

后进行轴向的调整和对中。