

苏州阿尔太机械有限责任公司 五切分导卫应用

产品名称	苏州阿尔太机械有限责任公司 五切分导卫应用
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

切分孔楔尖崩掉 切分孔楔尖较尖，圆角设计为 $r0.7\text{mm}$ ，强度非常低，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，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，五切分导卫应用，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，导致在切分轮处堆钢，将出口导卫顶出。

切分架次轧件形状应该具有较好的对称性，但是在实际生产过程中，以下因素可能导致切分架次轧件形状偏离标准而造成堆钢（1）入口导卫偏，轧件一侧充满过度，另一侧欠充满，轧件从切分架次轧出后形成镰刀弯造成堆钢。（2）由于导卫轮间隙调整、速度调整或钢坯温度的原因造成轧件和导卫轮间隙不匹配，五切分导卫哪家好，轧件在导卫内夹持不稳，使轧件一侧充满过度，另一侧欠充满，轧件从切分架次轧出后头部由于不均匀变形而形成镰刀弯造成堆钢。

导卫上机前的检查调整：前后导轮的对中性，不能一个在前一个在后，没有对中应做相应的调整，导卫的开口度的调整，五切分导卫供应商，用样子钢在导卫中进行相应的调整，松紧要适当，包括二边压紧螺丝的检查确认。安装前还应检查轧制中心线的对中性，没对中应做相应的调整，而切分导卫的检查包括切分轮、切分导嘴和分料盒，如有轴向窜动或切分轮的切分楔不在一条水平线应相应的调整，还应检查切分轮，黄山五切分导卫，引导嘴、分料盒和孔型要保持在同一线上，并且要有良好的润滑和水冷。轧制过程中的检查分料盒里无粘钢，如有应处理，否则容易引起堆钢。