



改造后压上装置的结构如图2所示。

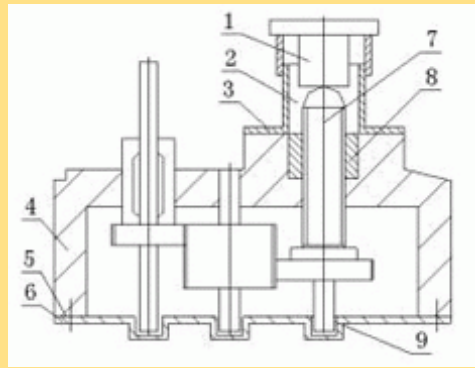


图2 改造后压上装置结构

1 底垫 2 干稀油 3 橡皮 4 机座 5 胶皮垫 6 底盖 7 压上螺丝 8 螺母 9 铜套

本次改造解决了轧钢调整操作中的难题，缩短了调整辊缝间隙的时间，提高了产量和质量。

---

[返回上页](#)