



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204182696 U

(45) 授权公告日 2015. 03. 04

(21) 申请号 201420626786. 3

(22) 申请日 2014. 10. 28

(73) 专利权人 武汉钢铁(集团)公司

地址 430080 湖北省武汉市武昌区友谊大道
999号

(72) 发明人 李恒山 严开勇 万险峰 周一中
许瑞璋 王安苏 王钢祥 王志锋
邱碧涛 陈刚 胡念慈

(74) 专利代理机构 湖北武汉永嘉专利代理有限
公司 42102

代理人 段姣姣

(51) Int. Cl.

B21B 45/06(2006. 01)

B21B 15/00(2006. 01)

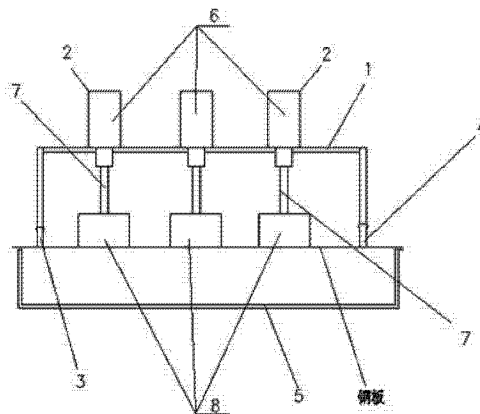
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置

(57) 摘要

一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置：其主要由固定罩、与固定罩连接的至少一个清扫器、连接于固定罩一侧的入口刷、连接于固定罩另一侧的出口刷、设在矫直辊下方的氧化铁皮收集器组成。本实用新型对钢板在开卷平整中钢板表面存在的氧化铁皮清扫的干净、彻底，效率高，为保证钢板表面质量优良，为用户提供满意的产品奠定了良好的条件，且本装置结构简单，易实施。



1. 一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置,其特征在于:其主要由固定罩、与固定罩连接的至少一个清扫器、连接于固定罩一侧的入口刷、连接于固定罩另一侧的出口刷、设在矫直辊下方的氧化铁皮收集器组成。

2. 如权利要求 1 所述的一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置,其特征在于:所述的清扫器由驱动器、与驱动器连接的传动杆、与传动杆下端连接的盘式刷组成。

3. 如权利要求 1 所述的一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置,其特征在于:固定罩与矫直辊上的钢板之间形成封闭状。

4. 如权利要求 1 所述的一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置,其特征在于:入口刷及出口刷与固定罩之间为能拆卸的连接方式。

一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种清扫装置,具体属于一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置。

背景技术

[0002] 热轧板卷进行生产粗矫直后,其表面氧化铁皮脱落。带钢下表面的氧化铁皮在重力的作用下掉落到氧化铁皮收集装置中。从带钢上表面脱落下来的氧化铁皮一般采取人工清扫,但清扫的效率低,清扫得不彻底。由于清扫带钢表面氧化铁皮不干净,所以进行精矫直生产时,氧化铁皮易被压入到热轧带钢表面内影响产品质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术存在的不足,提供一种清扫氧化铁皮干净、彻底,效率高,保证钢板表面质量优良,且结构简单,易实施的用于钢带平整机的钢带表面清扫装置。

[0004] 实现上述目的的技术措施:

[0005] 一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置,其在于:其主要由固定罩、与固定罩连接的至少一个清扫器、连接于固定罩一侧的入口刷、连接于固定罩另一侧的出口刷、设在矫直辊下方的氧化铁皮收集器组成。

[0006] 其特征在于:所述的清扫器由驱动器、与驱动器连接的传动杆、与传动杆下端连接的盘式刷组成。

[0007] 其特征在于:固定罩与矫直辊上的钢板之间形成封闭状。

[0008] 其特征在于:入口刷及出口刷与固定罩之间为能拆卸的链接方式。

[0009] 本实用新型的特点:对钢板在开卷平整中钢板表面存在的氧化铁皮清扫的干净、彻底,效率高,为保证钢板表面质量优良,为用户提供满意的产品奠定了良好的条件,且本装置结构简单,易实施。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2为图1中固定罩的结构示意图;

[0012] 图中:1—固定罩,2—清扫器,3—入口刷,4—出口刷,5—氧化铁皮收集器,6—电机驱动器,7—传动杆,8—盘式刷。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图做进一步描述:

[0014] 一种用于钢带平整机的钢带表面清扫装置:其主要由固定罩1、与固定罩1采用螺栓或支架连接的两个/三个/五个清扫器2、采用螺栓或插销连接于固定罩1一侧的入口刷

3、采用螺栓或插销连接于固定罩 1 另一侧的出口刷 4、设在矫直辊下方的氧化铁皮收集器 5 组成。

[0015] 所述的清扫器 2 由电机驱动器 6、与电机驱动器 6 通过联轴器连接的传动杆 7、与传动杆 7 下端采用螺纹插入式连接或用螺钉连接的盘式刷 8 组成。盘式刷 8 与被清扫的钢板接触。清扫器 2 在固定罩 1 上的布局以使能将所通过的钢板表面的氧化铁皮都能清理干净为原则。

[0016] 固定罩 1 罩在矫直辊上的钢板上面,两者之间形成封闭状,以防止所清扫的氧化铁皮飞扬而污染环境。固定罩 1 与平整矫直辊的机架连接固定;氧化铁皮收集器 5 放置在矫直辊下方;钢板从固定罩 1 与矫直辊之间运行。

[0017] 工作时,启动清扫器 2 的电机驱动器 6,由传动杆 7 带动盘式刷 8 转动。入口刷 3 及出口刷 4 每当钢板通过所在位置则自动将钢板表面的氧化铁皮予以清扫;入口刷 3 是进行第一道清扫,清扫器 2 盘式刷 8 时进行第二道清扫,出口刷 4 是最后一道再清扫,即把关,经此道清扫钢板表面几乎不存在有氧化铁皮。经清扫的氧化铁皮从矫直辊缝隙落入到氧化铁皮收集器 5 中进行集中处理。

[0018] 本具体实施方式仅为最佳例举,并非对本实用新型技术方案的限制性实施。

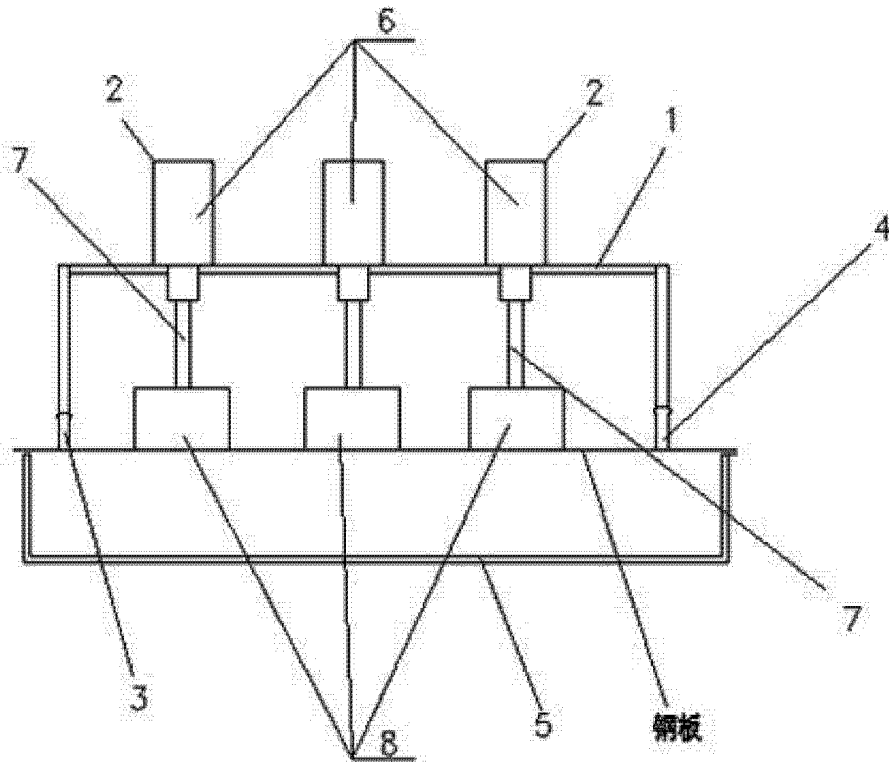


图 1

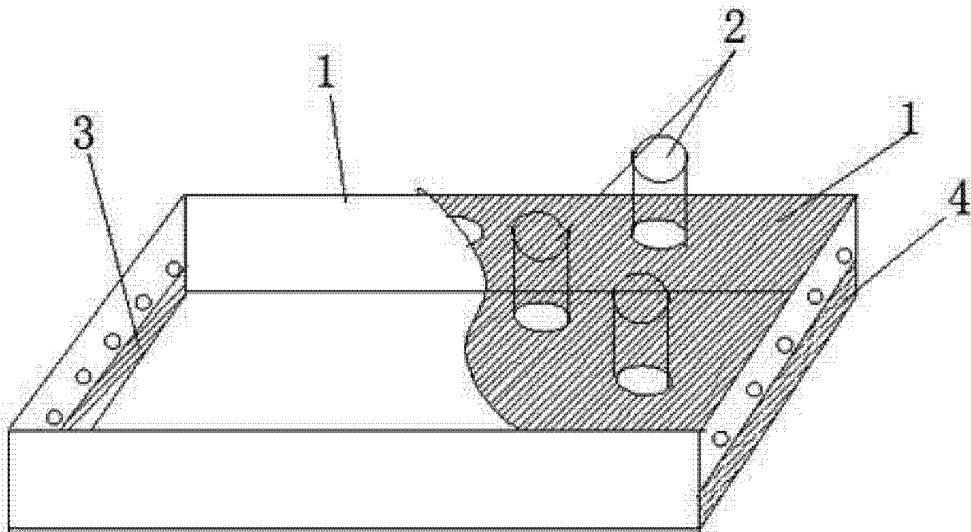


图 2