



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202343579 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 25

(21) 申请号 201120450682. 8

(22) 申请日 2011. 11. 15

(73) 专利权人 南京钢铁股份有限公司

地址 210035 江苏省南京市六合区卸甲甸

(72) 发明人 王谨 潘金柱

(74) 专利代理机构 南京苏科专利代理有限责任
公司 32102

代理人 任立 姚姣阳

(51) Int. Cl.

B21B 37/68 (2006. 01)

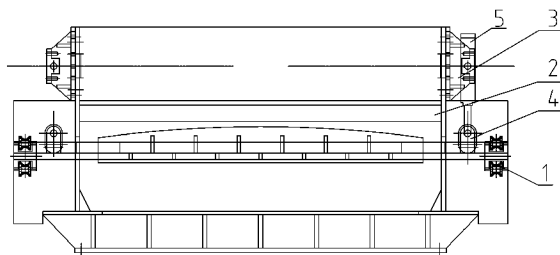
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

热轧中厚板液压压头机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种钢板压头机,是一种热轧中厚板液压压头机,包括位于中厚板两端的导向装置,还包括支架、液压装置和压头部件,液压装置固定在支架上,液压装置两侧各设有一个位于导向装置内侧的液压缸,两个液压缸下端各连接一个压头部件。本实用新型通过压头可进行热轧钢板压平作业,消除钢板翘头。本实用新型可以减少热轧中厚板生产过程中翘头板矫直咬入困难,可以降低矫直机咬入时对矫直辊的冲击。



1. 热轧中厚板液压压头机,包括位于中厚板两端的导向装置,其特征在于:还包括支架、液压装置和压头部件,所述液压装置固定在所述支架上,所述液压装置两侧各设有一个位于所述导向装置内侧的液压缸,所述两个液压缸下端各连接一个压头部件。

2. 如权利要求1所述的热轧中厚板液压压头机,其特征在于:所述导向装置由上下导轮组成。

3. 如权利要求1所述的热轧中厚板液压压头机,其特征在于:所述压头部件为压轮。

热轧中厚板液压压头机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种钢板压头机,具体的说是一种热轧中厚板液压压头机。

背景技术

[0002] 热轧中厚板生产过程中会产生 200-400mm 的钢板翘头,如果不进行热轧钢板压平作业而直接进行矫直作业会出现无法顺利进入矫直机或翘头钢板对矫直机咬入辊产生冲击损坏,从而造成钢板无法矫平或钢板表面缺陷的生产损失,现有技术中没有热轧中厚板液压压头机对钢板翘头进行压平。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是,克服现有技术的缺点,提供一种热轧中厚板液压压头机,可以有效的行热轧钢板压平作业,减少热轧中厚板生产过程中翘头板矫直咬入困难,降低矫直机咬入时对矫直辊的冲击。

[0004] 本实用新型解决以上技术问题的技术方案是:

[0005] 热轧中厚板液压压头机,包括位于中厚板两端的导向装置,还包括支架、液压装置和压头部件,液压装置固定在支架上,液压装置两侧各设有一个位于导向装置内侧的液压缸,两个液压缸下端各连接一个压头部件。

[0006] 本实用新型进一步限定的技术方案是:

[0007] 前述的热轧中厚板液压压头机,导向装置由上下导轮组成。

[0008] 前述的热轧中厚板液压压头机,压头部件为压轮。

[0009] 本实用新型的有益效果是:本实用新型通过压头可进行热轧钢板压平作业,消除钢板翘头。本实用新型可以减少热轧中厚板生产过程中翘头板矫直咬入困难,可以降低矫直机咬入时对矫直辊的冲击。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 实施例 1

[0012] 本实施例提供一种热轧中厚板液压压头机,结构如图 1 所示,包括位于中厚板两端的导向装置 1,还包括支架 2、液压装置 3 和压头部件 4,液压装置 3 固定在支架 2 上,液压装置 3 两侧各设有一个位于导向装置内侧的液压缸 5,两个液压缸 5 下端各连接一个压头部件 4。导向装置 1 由上下导轮组成。压头部件 4 为压轮。本实施例工作时,通过液压缸带动压头部件对热轧钢板进行压平作业,消除钢板翘头。

[0013] 液压缸运动速度 100mm/s;液压压头工作行程 450mm,工作压力 10Mpa,最大压平厚度 50mm。本实施例热轧中厚板液压压头机在中板厂热矫直机前 5 米处放置,对热轧钢板产

生的钢板翘头进行压平作业,经过约 8-10 秒的作业时间 50mm 以下翘头钢板基本能够压平后进入矫直机进行矫直作业。

[0014] 本实施例可降低 6-20mm 热轧钢板翘头压平率 100%;20-30mm 热轧钢板翘头压平率 95%;30-40mm 热轧钢板翘头压平率 90%;40-50mm 热轧钢板翘头压平率 85%;大于 50mm 热轧钢板翘头压平率 20-30%;降低矫直机辊面故障 30-40%。

[0015] 除上述实施例外,本实用新型还可以有其他实施方式。凡采用等同替换或等效变换形成的技术方案,均落在本实用新型要求的保护范围。

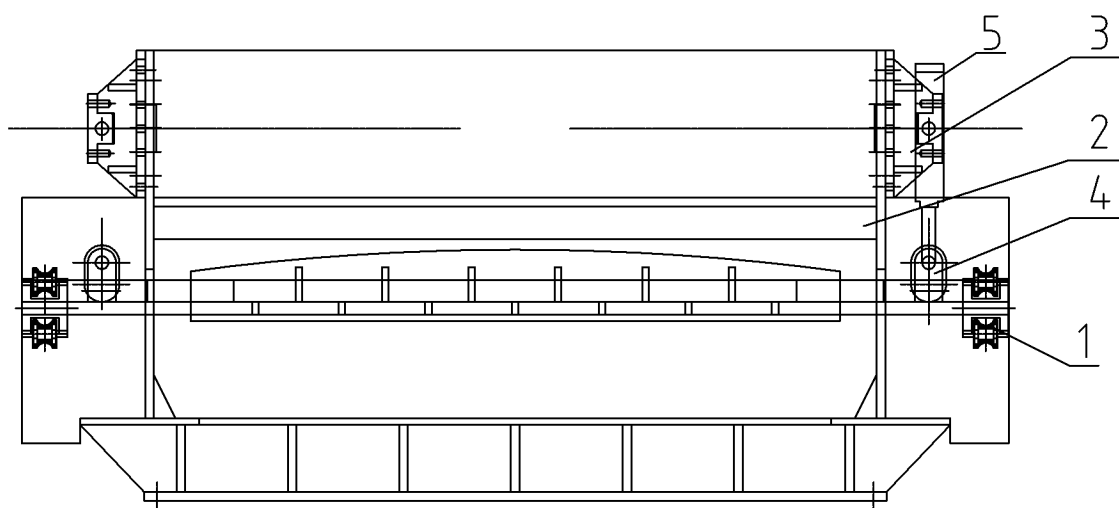


图 1