



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 104028568 B

(45) 授权公告日 2016. 04. 13

(21) 申请号 201410217836. 7

(22) 申请日 2014. 05. 22

(73) 专利权人 江苏甬金金属科技有限公司

地址 226000 江苏省南通市通州区南通高新
技术产业开发区鹏程大道 999 号

(72) 发明人 祁建立

(51) Int. Cl.

B21B 39/14(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 203370836 U, 2014. 01. 01,
CN 103084416 A, 2013. 05. 08,
CN 203886948 U, 2014. 10. 22,
CN 201164868 Y, 2008. 12. 17,
JP 2004344894 A, 2004. 12. 09,
CN 102688905 A, 2012. 09. 26,
CN 103372577 A, 2013. 10. 30,
JP H04200917 A, 1992. 07. 21,

审查员 张帆

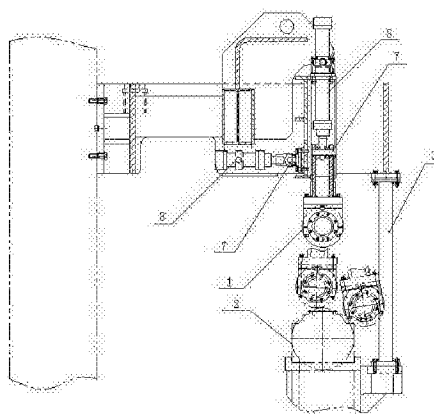
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种穿钢带压辊装置

(57) 摘要

本发明公开了一种穿钢带压辊装置,包括上辊,所述上辊的两端设有支架,所述上辊的一个端部连接有联轴器、减速器和马达,所述上辊的上部和侧部通过销轴活动连接有液压油缸,所述上辊下方还设有下辊装置,钢带压辊装置分别设在轧机的两侧。本发明结构设计合理,能快速的将沉重的钢带从轧机中穿过,为生产节省了时间,提高了工作效率。



1. 一种穿钢带压辊装置,其特征在于:包括上辊(1),所述上辊(1)的两端设有支架(3),所述上辊(1)的一个端部连接有联轴器(4)、减速器(5)和马达(6),所述上辊(1)的上部和侧部通过销轴(7)活动连接有液压油缸(8);所述上辊(1)上端还对称连接有导杆(9),所述钢带压辊装置分别设在轧机的两侧,该穿钢带压辊装置的工作过程如下:

(1)先将钢带的一端与轧机左侧的压辊装置对接,左侧压辊装置顶部、侧部的液压油缸以及上辊旋转的作用下,使得钢带被压在上、下两辊之间并向轧机一侧发生偏移;

(2)侧部液压缸摆出配合上部液压缸压下,可以使钢带头压向轧机底部,防止钢带翘头,钢带最终从左侧压辊装置压出进入轧机;

(3)进入轧机的钢带经过轧机出来后进入右侧压辊装置,在右侧压辊装置同样的作用原理下使得钢带被压出,从而完成整个钢带穿过过程。

2. 根据权利要求1所述的一种穿钢带压辊装置,其特征在于:所述上辊(1)下方设有下辊装置(2)。

3. 根据权利要求1所述的一种穿钢带压辊装置,其特征在于:所述钢带从上辊(1)和下辊装置(2)中间压过。

一种穿钢带压辊装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种压辊装置,具体涉及一种将钢带从轧机中穿过的压辊装置。

背景技术

[0002] 轧机是钢带生产中的重要设备及工艺流程,将沉重的钢带开始从轧机中穿过并不是件容易的事,目前的压辊设备结构复杂、工作时间长、工作效率低,大大增加了企业生产成本。

发明内容

[0003] 发明目的:本发明的目的是为了解决现有技术中的不足,提供一种结构简单、工作效率高的钢带压辊装置。

[0004] 技术方案:本发明所述的一种穿钢带压辊装置,包括上辊,所述上辊的两端设有支架,所述上辊的一个端部连接有联轴器、减速器和马达,所述上辊的上部和侧部通过销轴活动连接有液压油缸。

[0005] 作为优化,所述上辊上端还对称连接有导杆。

[0006] 作为优化,所述上辊下方还设有下辊装置。

[0007] 作为优化,所述钢带压辊装置分别设在轧机的两侧。

[0008] 作为优化,所述上辊下方设有下辊装置。

[0009] 作为优化,所述钢带从上辊和下辊装置中间压过。

[0010] 作为优化,上辊可进行上下、前后运动。

[0011] 有益效果:本发明结构设计合理,能快速的将沉重的钢带从轧机中穿过,为生产节省了时间,提高了工作效率。

附图说明

[0012] 图1为本发明的结构主视图。

[0013] 图2为本发明的结构侧视图。

具体实施方式

[0014] 如图1和图2所示的一种穿钢带压辊装置,包括上辊1,上辊1的两端设有支架3,上辊1的一个端部连接有联轴器4、减速器5和马达6,所述上辊1的上部和侧部通过销轴7活动连接有液压油缸8,其中辊1上端还对称连接有导杆9,上辊1下方还设有下辊装置2,钢带压辊装置分别设在轧机的两侧,钢带从上辊1和下辊装置2中间压过。

[0015] 本装置的工作过程为:先将钢带的一端与轧机左侧的压辊装置对接,左侧压辊装置顶部、侧部的液压油缸以及上辊旋转的作用下,使得钢带被压在上、下两辊之间并向轧机一侧发生偏移,侧部液压缸摆出配合上部液压缸压下,可以使钢带头压向轧机底部,防止钢带翘头,钢带最终从左侧压辊装置压出进入轧机,进入轧机的钢带经过轧机出来后进入右

侧压辊装置,在右侧压辊装置同样的作用原理下使得钢带被压出,从而完成整个钢带穿过过程。

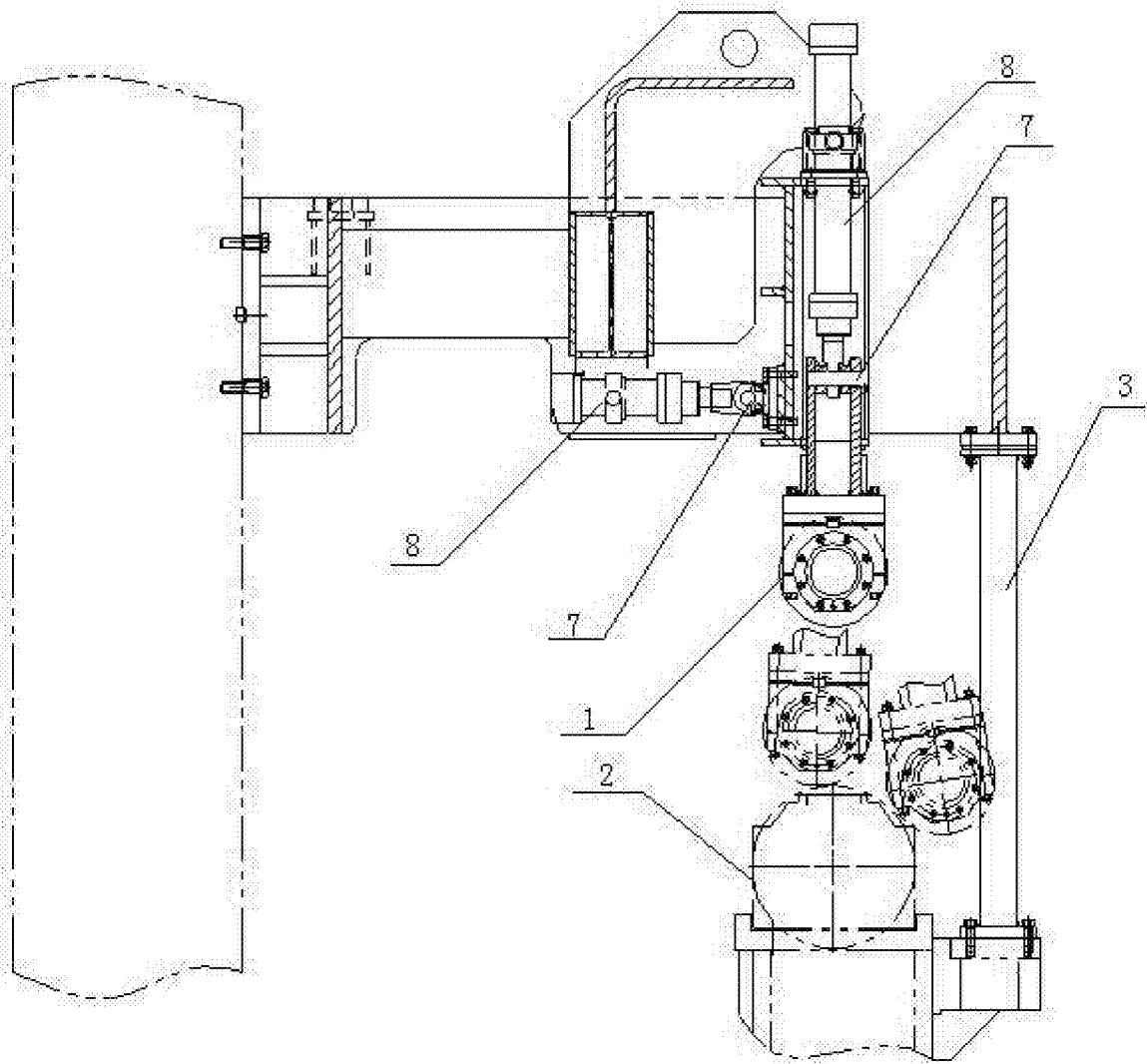


图1

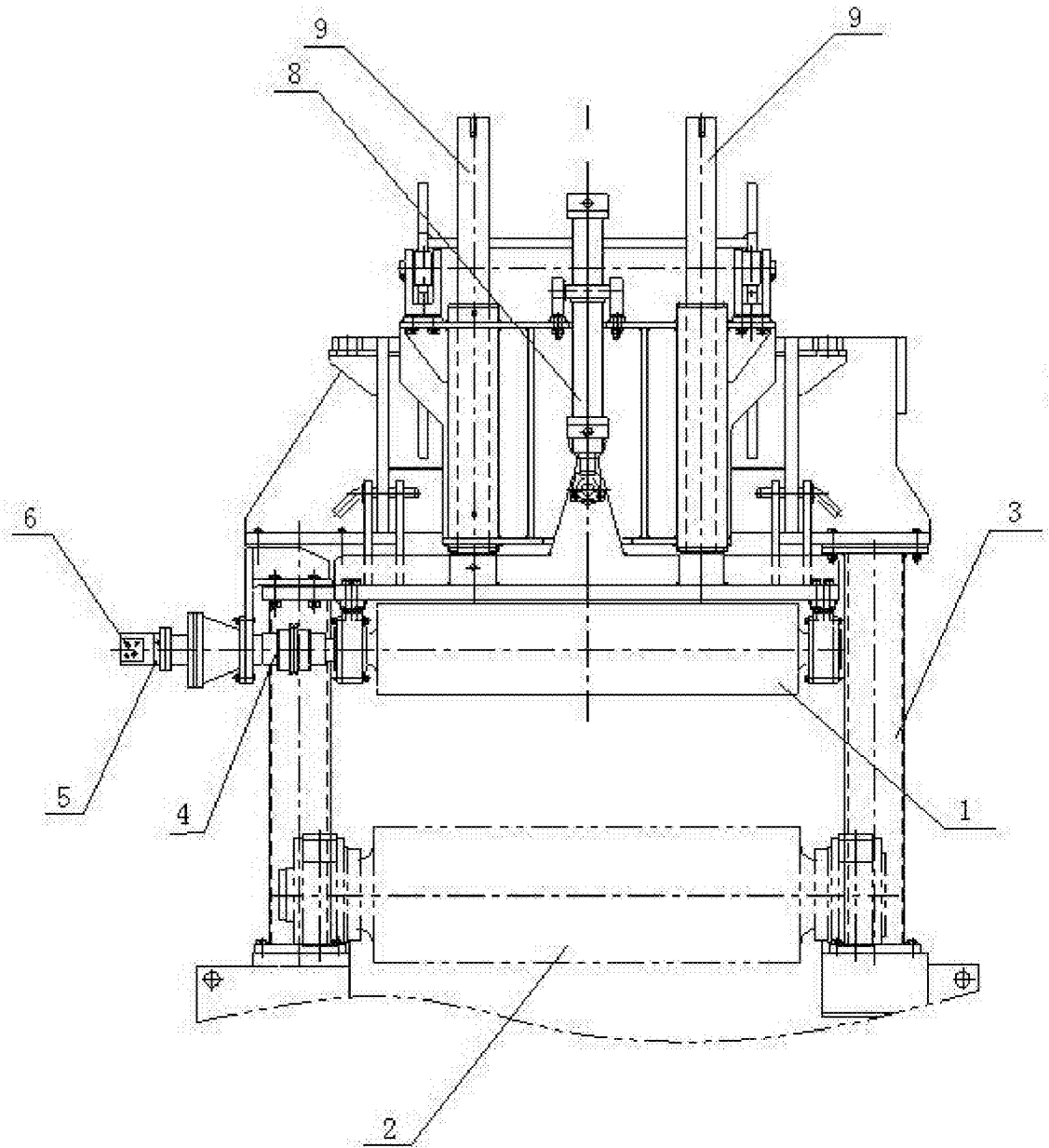


图2