



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106975659 A

(43)申请公布日 2017. 07. 25

(21)申请号 201710175089.9

(22)申请日 2017.03.22

(71)申请人 山东宏旺实业有限公司

地址 276018 山东省临沂市罗庄区傅庄街
道办事处土山屯村

(72)发明人 戴泽辉 卢威

(74)专利代理机构 广州知顺知识产权代理事务
所(普通合伙) 44401

代理人 彭志坚

(51)Int.Cl.

B21B 1/26(2006.01)

B21B 15/00(2006.01)

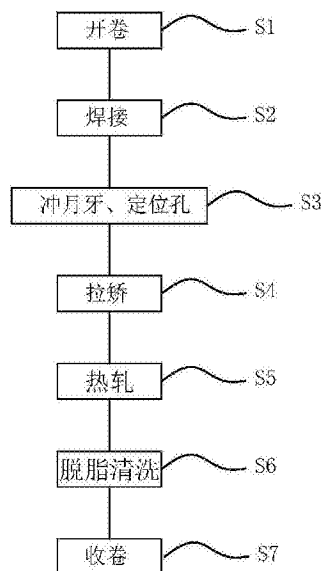
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种钢带热轧工艺

(57)摘要

本发明提供一种钢带热轧工艺,其包括以下步骤:(1)开卷;(2)焊接;(3)冲月牙、定位孔;(4)拉矫;(5)热轧;(6)脱脂清洗;(7)收卷。本发明的钢带热轧工艺,在焊缝两端的钢带侧边冲压出月牙形缺口,从而使焊缝两端变得平齐,使得钢带在压轧过程中焊缝处不容易断裂。



1. 一种钢带热轧工艺,其包括以下步骤:

(1) 开卷,利用开卷机将成捆的原料钢卷展开成钢带;

(2) 焊接,循环步骤(1),并将上一原料钢卷的钢带尾部与下一原料钢卷的钢带头部焊接连接;

(3) 冲月牙、定位孔,在步骤(2)中形成的焊缝两端的钢带侧边冲压出月牙形缺口,并在焊缝一侧的钢带上冲压出定位孔;

(4) 拉矫,将经过步骤(1)至步骤(3)处理的钢带传送至拉矫机内,对钢带侧边的褶皱进行矫正处理;

(5) 热轧,经过矫正处理的钢带传送通过六连轧机进行轧制,将原料钢带压薄,得到预制钢带;

(6) 脱脂清洗,从六连轧机出来的预制钢带通过清洗槽,将预制钢带表面的油脂去除,使其洁净;

(7) 收卷,利用收卷机把清洗干净的预制钢带进行绕卷,并在预制钢带的定位孔将钢带条切断,制成一卷。

一种钢带热轧工艺

技术领域

[0001] 本发明属于钢带加工领域,具体涉及一种钢带热轧工艺。

背景技术

[0002] 目前钢带热轧加工领域已形成流水线加工模式,为了保证连续运转,钢带捆与钢带捆之间通过焊接连接。但是,钢带条在焊接的焊缝处经常是不平齐的,这就导致钢带在之后的轧机压轧过程中焊缝处应力集中,导致钢带断裂。

发明内容

[0003] 鉴于以上原因,本发明有必要提供一种钢带热轧工艺。

[0004] 本发明提供的技术方案如下:一种钢带热轧工艺,其包括以下步骤:

[0005] (1) 开卷,利用开卷机将成捆的原料钢卷展开成钢带;

[0006] (2) 焊接,循环步骤(1),并将上一原料钢卷的钢带尾部与下一原料钢卷的钢带头部焊接连接;

[0007] (3) 冲月牙、定位孔,在步骤(2)中形成的焊缝两端的钢带侧边冲压出月牙形缺口,并在焊缝一侧的钢带上冲压出定位孔;

[0008] (4) 拉矫,将经过步骤(1)至步骤(3)处理的钢带传送至拉矫机内,对钢带侧边的褶皱进行矫正处理;

[0009] (5) 热轧,经过矫正处理的钢带传送通过六连轧机进行轧制,将原料钢带压薄,得到预制钢带;

[0010] (6) 脱脂清洗,从六连轧机出来的预制钢带通过清洗槽,将预制钢带表面的油脂去除,使其洁净;

[0011] (7) 收卷,利用收卷机把清洗干净的预制钢带进行绕卷,并在预制钢带的定位孔将钢带条切断,制成一卷。

[0012] 本发明的有益效果是:

[0013] 本发明的钢带热轧工艺,在焊缝两端的钢带侧边冲压出月牙形缺口,从而使焊缝两端变得平齐,使得钢带在压轧过程中焊缝处不容易断裂。另外,通过在焊缝一侧冲制定位孔,定位孔用于在收卷时钢带切断的位置指示,可保证一卷原料钢带轧制后被收卷得到一卷预制钢带。

[0014] 本发明的优选实施方案及其有益效果,将结合具体实施方式进一步详细说明。

附图说明

[0015] 图1是本发明一种钢带热轧工艺的流程图。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完

整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例,在不冲突的情况下,本申请中的实施例及实施例中的特征可以相互组合,下面将参考附图并结合实施例来详细说明本发明。

[0017] 请参阅图1所示,一种钢带热轧工艺,其包括以下步骤:

[0018] S1:开卷,利用开卷机将成捆的原料钢卷展开成钢带;

[0019] S2:焊接,循环步骤S1,并将上一原料钢卷的钢带尾部与下一原料钢卷的钢带头部焊接连接;

[0020] S3:在步骤S2中形成的焊缝两端的钢带侧边冲压出月牙形缺口,并在焊缝一侧的钢带上冲压出定位孔;

[0021] S4:拉矫,将经过步骤S1至步骤S3处理的钢带传送至拉矫机内,对钢带侧边的褶皱进行矫正处理;

[0022] S5:热轧,经过矫正处理的钢带传送通过六连轧机进行轧制,将原料钢带压薄,得到预制钢带;

[0023] S6:脱脂清洗,从六连轧机出来的预制钢带通过清洗槽,将预制钢带表面的油脂去除,使其洁净;

[0024] S7:收卷,利用收卷机把清洗干净的预制钢带进行绕卷,并在预制钢带的定位孔将钢带条切断,制成一卷。

[0025] 综上所述,本发明的钢带热轧工艺,在焊缝两端的钢带侧边冲压出月牙形缺口,从而使焊缝两端变得平齐,使得钢带在压轧过程中焊缝处不容易断裂。另外,通过在焊缝一侧冲制定位孔,定位孔用于在收卷时钢带切断的位置指示,可保证一卷原料钢带轧制后被收卷得到一卷预制钢带。

[0026] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

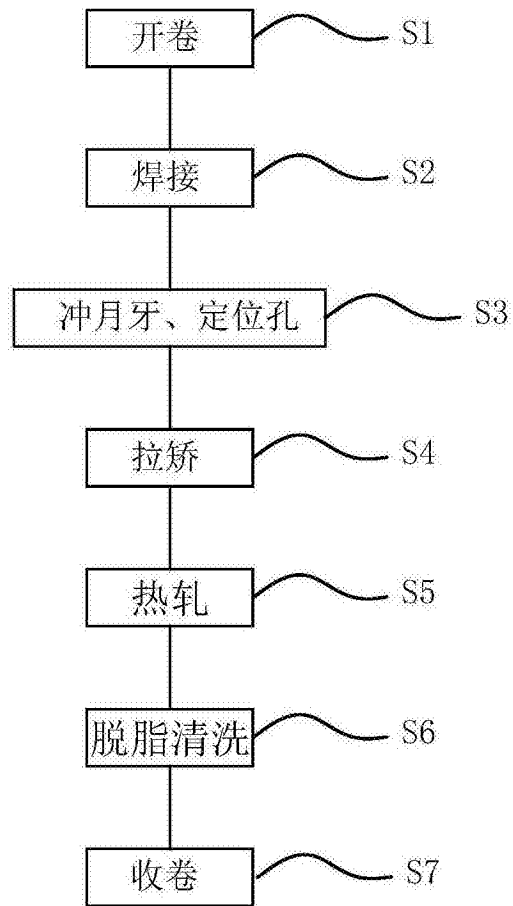


图1