



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203140452 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 21

(21) 申请号 201320120911. 9

(22) 申请日 2013. 03. 18

(73) 专利权人 河北钢铁股份有限公司承德分公司

地址 067102 河北省承德市双滦区滦河镇金融广场河北钢铁股份有限公司承德分公司

(72) 发明人 郎宗兴 刘胜伟 乔国平 徐斌 陈利民

(74) 专利代理机构 石家庄冀科专利商标事务所有限公司 13108

代理人 李桂琴

(51) Int. Cl.

B21B 39/14 (2006. 01)

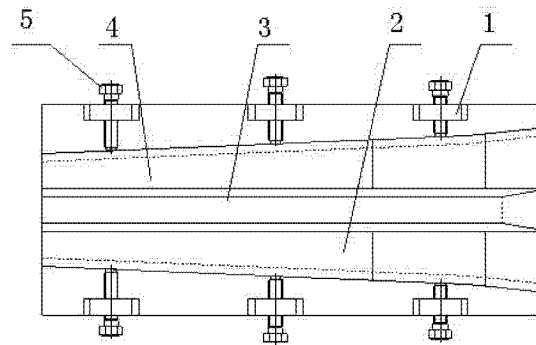
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种棒材三线切分工艺分线器

(57) 摘要

本实用新型涉及一种棒材三线切分工艺分线器,属于金属轧制技术领域。技术方案是:包含底座(1)、右侧导管(2)、中间导管(3)和左侧导管(4),在底座上,由右向左依次设置右侧导管、中间导管和左侧导管。所述的底座为U形底座,右侧导管向左1°~1.5°、且向上4°~5°角度倾斜,左侧导管向右1°~1.5°、且向下4°~5°角度倾斜,中间导管采用平直槽结构。本实用新型积极效果是:在轧制过程中,轧件经K3水平轧机出口三切分导卫分为三根水平轧件后,通过分线器三根导管将三根轧件分别导向上、中、下三个位置,同时左右导管分别引导两侧轧件逐渐向中间轧制线靠拢,实现轧件由水平排列向垂直排列的转换。



1. 一种棒材三线切分工艺分线器,其特征在于:包含底座(1)、右侧导管(2)、中间导管(3)和左侧导管(4),在底座上,由右向左依次设置右侧导管、中间导管和左侧导管。

2. 根据权利要求1所述的一种棒材三线切分工艺分线器,其特征在于:所述的底座为U形底座,右侧导管向左 $1^{\circ} \sim 1.5^{\circ}$ 、且向上 $4^{\circ} \sim 5^{\circ}$ 角度倾斜,左侧导管向右 $1^{\circ} \sim 1.5^{\circ}$ 、且向下 $4^{\circ} \sim 5^{\circ}$ 角度倾斜,中间导管采用平直槽结构。

3. 根据权利要求1或2所述的一种棒材三线切分工艺分线器,其特征在于:所述的中间导管通过垂直插槽定位在底座中间,中间导管与右侧导管和左侧导管一起通过顶丝(5)固定。

一种棒材三线切分工艺分线器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种棒材三线切分工艺分线器,属于金属轧制技术领域。

背景技术

[0002] 目前,棒材三线切分轧制工艺中,精轧机组切分架次(以下简称 K3)、成品前架(以下简称 K2)均为水平轧机。对于 K2 轧机为立式轧机, K3 轧机为水平轧机的工艺布置条件下,切分后的三根轧件排列需由“平转立”,背景技术工艺导卫由于结构不合理,不能满足分线导向要求,不能顺利实现“平转立”。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是提供一种棒材三线切分工艺分线器,切分后三支轧件在 K3 水平轧机与 K2 立式轧机间顺利实现“平转立”,解决背景技术中存在的上述问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种棒材三线切分工艺分线器,包含底座、右侧导管、中间导管和左侧导管,在底座上,由右向左依次设置右侧导管、中间导管和左侧导管。

[0005] 所述的底座为 U 形底座,右侧导管向左 $1^{\circ} \sim 1.5^{\circ}$ 、且向上 $4^{\circ} \sim 5^{\circ}$ 角度倾斜,左侧导管向右 $1^{\circ} \sim 1.5^{\circ}$ 、且向下 $4^{\circ} \sim 5^{\circ}$ 角度倾斜,中间导管采用平直槽结构。

[0006] 所述的中间导管通过垂直插槽定位在底座中间,中间导管与右侧导管和左侧导管一起通过顶丝固定。

[0007] 本实用新型安装于 K3 水平轧机切分导卫出口分料盒后。

[0008] 本实用新型积极效果是:在轧制过程中,轧件经 K3 水平轧机出口三切分导卫分为三根水平轧件后,通过分线器三根导管将三根轧件分别导向上、中、下三个位置,同时左右导管分别引导两侧轧件逐渐向中间轧制线靠拢,实现轧件由水平排列向垂直排列的转换。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型实施例示意图;

[0010] 图中:底座 1、右侧导管 2、中间导管 3、左侧导管 4、顶丝 5。

具体实施方式

[0011] 以下通过实施例对本实用新型做进一步说明。

[0012] 一种棒材三线切分工艺分线器,包含底座 1、右侧导管 2、中间导管 3 和左侧导管 4,在底座上,由右向左依次设置右侧导管、中间导管和左侧导管。

[0013] 所述的底座为 U 形底座,右侧导管向左 $1^{\circ} \sim 1.5^{\circ}$ 、且向上 $4^{\circ} \sim 5^{\circ}$ 角度倾斜,左侧导管向右 $1^{\circ} \sim 1.5^{\circ}$ 、且向下 $4^{\circ} \sim 5^{\circ}$ 角度倾斜,中间导管采用平直槽结构。

[0014] 所述的中间导管通过垂直插槽定位在底座中间,中间导管与右侧导管和左侧导管一起通过顶丝 5 固定。

[0015] 本实用新型安装于 K3 水平轧机切分导卫出口分料盒后,经切分后的三支轧件分

别进入分线器,通过分线器导管将三根轧件分别导向上、中、下三个位置,同时左右导管分别引导两侧轧件逐渐向中间轧制线靠拢,实现轧件由水平排列向垂直排列的转换。

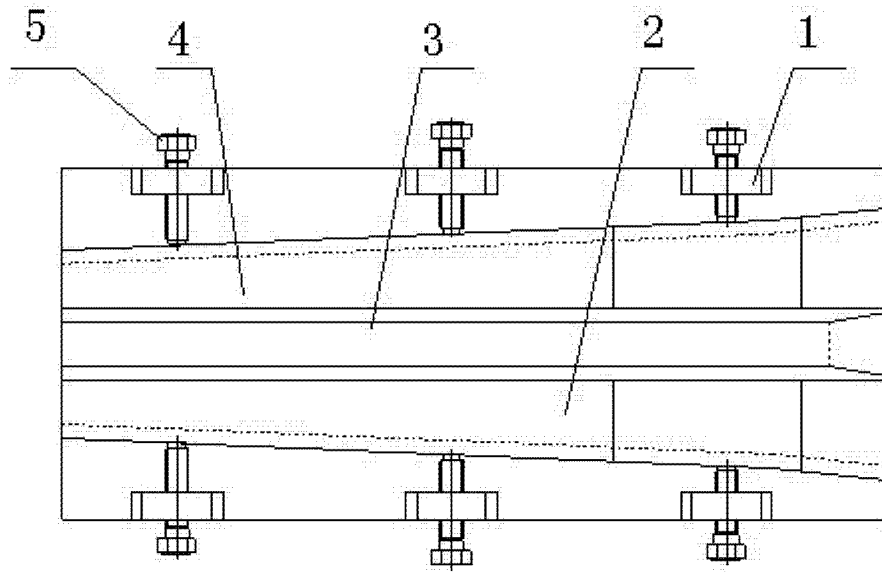


图 1