



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202052802 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 30

(21) 申请号 201120025816. 1

(22) 申请日 2011. 01. 26

(73) 专利权人 黄山市新先不锈钢材料制品有限公司

地址 245400 安徽省黄山市休宁县经济技术开发区

(72) 发明人 许建 秦正春 张孝铭

(74) 专利代理机构 深圳市百瑞专利商标事务所
(普通合伙) 44240

代理人 杨大庆

(51) Int. Cl.

B21D 1/02 (2006. 01)

B21D 43/09 (2006. 01)

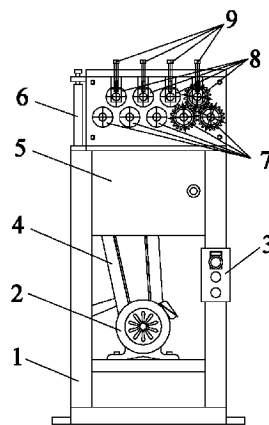
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

九辊平直机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种九辊平直机,包括机座以及固定在机座下部的电动机,所述的电动机通过传动带驱动下平直轧辊组转动,所述的下平直轧辊组的上方设置有上平直轧辊组。所述的下平直轧辊组为五个并列的下平直轧辊,所述的上平直轧辊组为四个并列的上平直轧辊,所述的上平直轧辊设置在相邻的两个下平直轧辊中间。所述的上平直轧辊组连接有下压调整装置;所述的下压调整装置为四个单独的调节螺栓,所述的调节螺栓螺纹联接在机座的骨架上,调节螺栓下端铰接在上平直轧辊的固定座上。可以满足不同型号的带钢平直,结构简单,制造成本低,适合企业批量生产使用。



1. 一种九辊平直机,它包括机座以及固定在机座下部的电动机,所述的电动机通过传动带驱动下平直轧辊组转动,所述的下平直轧辊组的上方设置有上平直轧辊组,所述的上平直轧辊组连接有下压调整装置;所述的下平直轧辊组为五个并列的下平直轧辊,所述的上平直轧辊组为四个并列的上平直轧辊,所述的上平直轧辊设置在相邻的两个下平直轧辊中间;其特征在于:所述的下压调整装置为四个单独的调节螺栓,所述的调节螺栓螺纹联接在机座的骨架上,调节螺栓下端铰接在上平直轧辊的固定座上。

2. 如权利要求 1 所述的九辊平直机,其特征在于:所述的机座骨架上在进料口两侧设有一对进料滚筒。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的九辊平直机,其特征在于:所述的上平直轧辊组最右端的一个上平直轧辊和所述的下平直轧辊组右端两个下平直轧辊的外圆周上均硫化有橡胶齿。

九辊平直机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种钢板平直机,尤其是涉及一种九辊平直机。

背景技术

[0002] 目前钢铁企业,随着加工装备水平的提高,对带钢的平直由专用平直机来完成,自动化效率大幅提高。现在钢铁企业,使用的平直机多为九辊平直机或其它型号的多辊平直机,其九辊平直机多包括上平直轧辊组和下平直轧辊组。为满足不同型号的带钢,在机座的骨架上多设置有以下调整装置。如中国专利 200820010136 公开的一种不同辊径的九辊矫直机,它包括下矫直辊组、驱动机构、上矫直辊组、压下调整装置、上机座、下机座、液压缸、夹送辊,其特征在于下矫直辊组为上辊面处在同一水平面上的五个不同辊径的矫直辊,上矫直辊组有四个不同辊径的矫直辊,每两个上矫直辊为一小组,每小组分别与一套上矫直辊压下调整装置相连接,夹送辊设有一套压下调整装置。但其结构复杂,制造成本高,并且不便于维修。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种九辊平直机,解决现有九辊平直机结构复杂,制造成本高的问题。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种九辊平直机,它包括机座以及固定在机座下部的电动机,所述的电动机通过传动带驱动下平直轧辊组转动,所述的下平直轧辊组的上方设置有上平直轧辊组,所述的上平直轧辊组连接有以下调整装置,所述的下平直轧辊组为五个并列的下平直轧辊,所述的上平直轧辊组为四个并列的上平直轧辊;所述的上平直轧辊设置在相邻的两个下平直轧辊中间。所述的下压调整装置为四个单独的调节螺栓,所述的调节螺栓螺纹联接在机座的骨架上,调节螺栓下端铰接在上平直轧辊的固定座上。

[0005] 为了保证带钢快速进料,所述的机座骨架上在进料口两侧设有一对进料滚筒。

[0006] 进一步的,所述的上平直轧辊组最右端的一个上平直轧辊和所述的下平直轧辊组右端两个下平直轧辊的外圆周上均硫化有橡胶齿。

[0007] 本实用新型的有益效果:由于所述的下压调整装置为四个单独的调节螺栓,所述的调节螺栓螺纹联接在机座的骨架上,调节螺栓下端铰接在上平直轧辊的固定座上。可以满足不同型号的带钢平直加工,调节快速方便。结构设计合理,结构简单,维修方便,制造成本低,适合企业批量生产使用。

[0008] 以下将结合附图和实施例,对本实用新型进行较为详细的说明。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型九辊平直机构的造示意图。

[0010] 图中:1. 机座、2. 电动机、3. 开关、4. 传动带、5. 电路箱、6. 进料滚筒、7. 下平直

轧辊组、8. 上平直轧辊组、9. 下压调整装置。

具体实施方式

[0011] 实施例 1, 如图 1 所示, 一种九辊平直机, 它包括机座 1 以及固定在机座下部的电动机 2, 所述的电动机 2 通过传动带 4 驱动下平直轧辊组转动, 所述的下平直轧辊组 7 的上方设置有上平直轧辊组 8, 所述的上平直轧辊组连接有下压调整装置 9, 所述的下平直轧辊组 7 为五个并列的下平直轧辊, 所述的上平直轧辊组 8 为四个并列的上平直轧辊; 上平直轧辊设置在相邻的两个下平直轧辊中间。所述的下压调整装置为四个单独的调节螺栓, 所述的调节螺栓螺纹联接在机座的骨架上, 调节螺栓下端铰接在上平直轧辊的固定座上。每个上平直轧辊对应一个固定座。在机座的骨架上还固定设置有电路箱 5, 将电路系统集中在电路箱内。在机座的骨架一侧设置有控制电机工作的开关 3。

[0012] 实施例 2, 为了保证带钢快速进料, 在机座的骨架上进料口两侧设有一对进料滚筒 6。所述的上平直轧辊组最右端的一个上平直轧辊和所述的下平直轧辊组右端两个下平直轧辊的外圆周上均硫化有橡胶齿。其余的同实施例 1。

[0013] 本实用新型的九辊平直机, 可以满足不同型号的带钢平直加工, 调节快速方便。结构设计合理, 结构简单, 维修方便, 制造成本低, 适合企业批量生产使用。

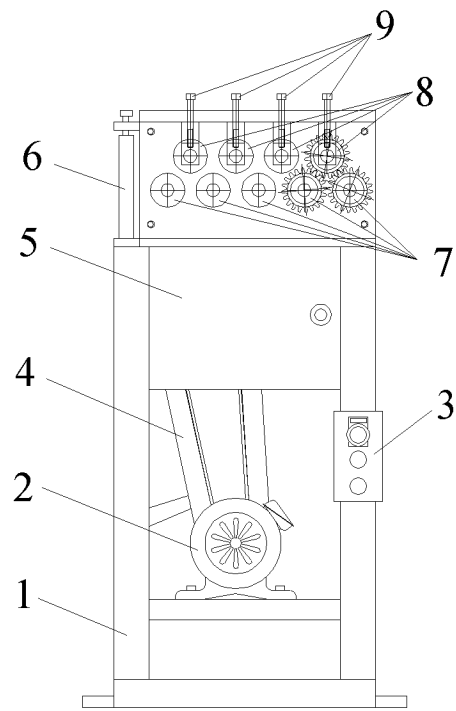


图 1