



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213350208 U

(45) 授权公告日 2021.06.04

(21) 申请号 202021767545.2

(22) 申请日 2020.08.21

(73) 专利权人 新疆八一钢铁股份有限公司

地址 830022 新疆维吾尔自治区乌鲁木齐市
市头屯河区新钢路1号

(72) 发明人 雷凯 张忠胜

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 胡万臣

(51) Int.Cl.

B21B 39/02 (2006.01)

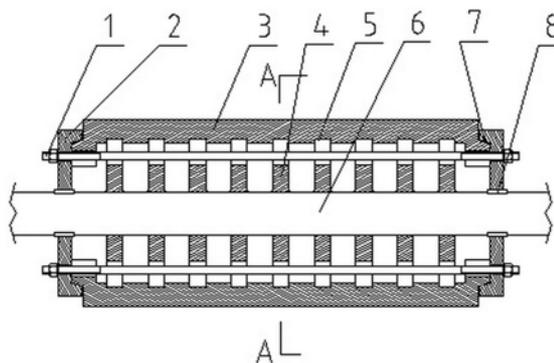
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种快换式轧钢用输送辊道

(57) 摘要

本实用新型公开了一种快换式轧钢用输送辊道,包括具有辊轴的平辊,平辊的辊轴上均匀间隔固定设置着若干个星型支撑架,支撑架外侧部内均分别设置着沿平辊径向布置的U形凹槽,平辊的辊面由两个半圆筒形辊面外壳构成,辊面外壳的径向内周壁上分别对应设置着若干个卡槽,所述的支撑架外侧端卡入所述的卡槽内,在辊面外壳的轴向两端分别设置着左右固定盖,从所述的U形凹槽内穿过的固定螺栓其两端分别穿过左右固定盖并通过螺母进行固定。本实用新型能够快速方便地更换辊道平辊,有利于降低使用成本。



1. 一种快换式轧钢用输送辊道,包括具有辊轴的平辊,其特征是:平辊的辊轴上均匀间隔固定设置着若干个星型支撑架,支撑架外侧部内均分别设置着沿平辊径向布置的U形凹槽,平辊的辊面由两个半圆筒形辊面外壳构成,辊面外壳的径向内周壁上分别对应设置着若干个卡槽,所述的支撑架外侧端卡入所述的卡槽内,在辊面外壳的轴向两端分别设置着左右固定盖,从所述的U形凹槽内穿过的固定螺栓其两端分别穿过左右固定盖并通过螺母进行固定在一起。

一种快换式轧钢用输送辊道

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种快换式轧钢用输送辊道。

背景技术

[0002] 在现有技术中,用于轧钢输送的实体平辊主要存在着检修、更换不方便、快捷的问题;同时又存在着使用成本高的问题。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种快换式轧钢用输送辊道,能够快速方便地更换辊道平辊,有利于降低使用成本。

[0004] 实现本实用新型目的一种快换式轧钢用输送辊道,包括具有辊轴的平辊,平辊的辊轴上均匀间隔固定设置着若干个星型支撑架,支撑架外侧部内均分别设置着沿平辊径向布置的U形凹槽,平辊的辊面由两个半圆筒形辊面外壳构成,辊面外壳的径向内周壁上分别对应设置着若干个卡槽,所述的支撑架外侧端卡入所述的卡槽内,在辊面外壳的轴向两端分别设置着左右固定盖,从所述的U形凹槽内穿过的固定螺栓其两端分别穿过左右固定盖并通过螺母进行固定在一起。

[0005] 本实用新型具有两个半圆筒结构的辊面外壳,通过固定盖、螺母、固定螺栓的作用将其牢固安装在辊轴上面的支撑架上;辊轴上面通过键与固定外壳、螺母、螺栓、实现了与辊面外壳的转动连接。应用后,能在较短的时间内完成对在线辊道的辊面外壳进行更换;制造和使用时不需要用较多材料制成实心的辊体,从而可以起到提高更换、维护作业的效率;又能降低辊道的使用成本。

附图说明

[0006] 下面将结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。

[0007] 图1为本实用新型的主视结构示意图;

[0008] 图2为图1中的AA剖面结构示意图。

具体实施方式

[0009] 一种快换式轧钢用输送辊道,如图1所示,包括具有辊轴6的平辊,平辊的辊轴上均匀间隔固定设置着若干个星型支撑架4,支撑架4外侧部内均分别设置着沿平辊径向布置的U形凹槽,平辊的辊面由两个半圆筒形辊面外壳3构成,辊面外壳3的径向内周壁上分别对应设置着若干个卡槽5,所述的支撑架4外侧端卡入所述的卡槽5内,在辊面外壳3的轴向两端分别设置着左、右固定盖2、7,从所述的U形凹槽内穿过的固定螺栓1其两端分别穿过左、右固定盖2、7并通过螺母8进行固定在一起。

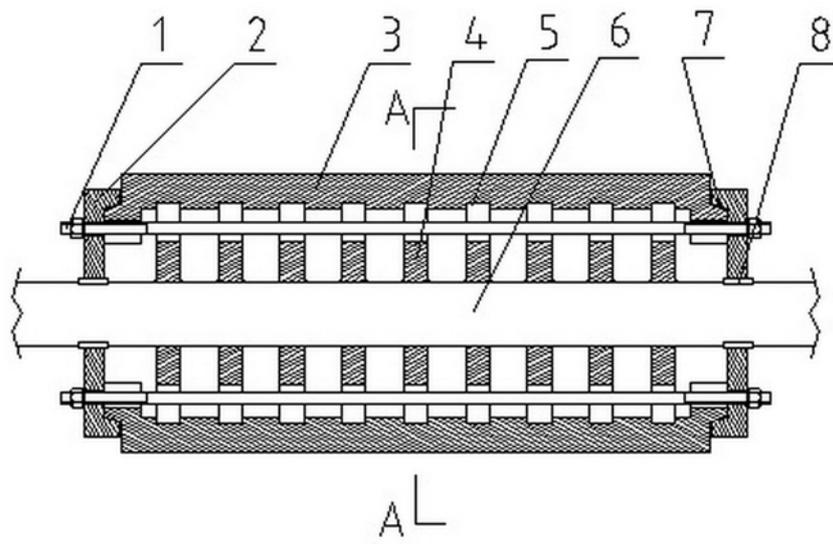


图1

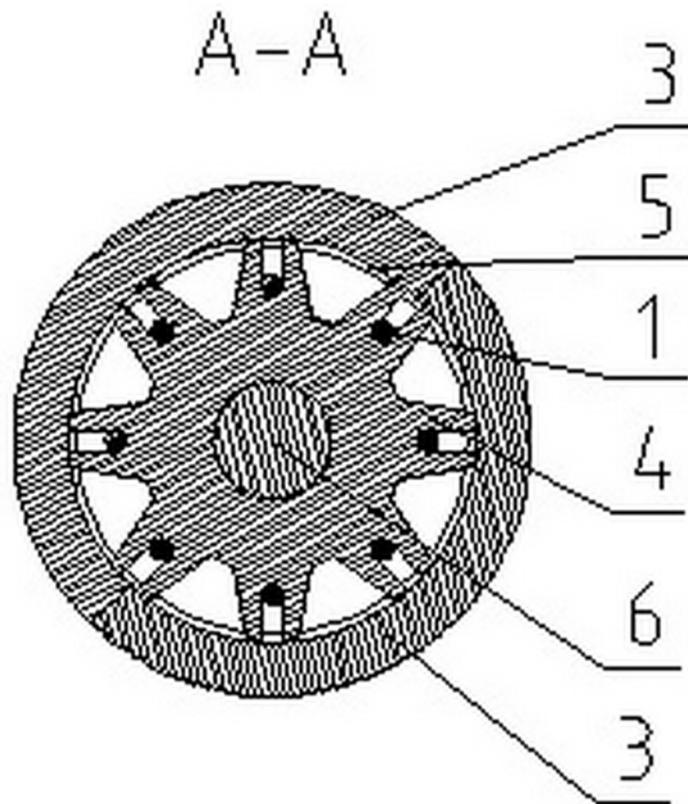


图2