



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103343195 A

(43) 申请公布日 2013. 10. 09

(21) 申请号 201310292115. 8

(22) 申请日 2013. 07. 12

(71) 申请人 鞍钢股份有限公司

地址 114000 辽宁省鞍山市铁西区环钢路 1
号

(72) 发明人 王金红 王杨

(74) 专利代理机构 鞍山嘉讯科技专利事务所
21224

代理人 张群

(51) Int. Cl.

C21D 1/26 (2006. 01)

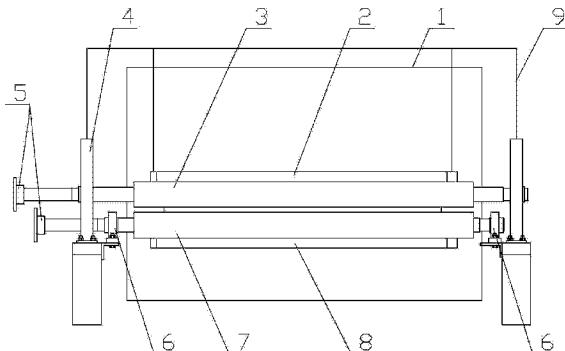
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种连退炉出口密封辊下辊的拆装方法

(57) 摘要

本发明涉及一种连退炉出口密封辊下辊的拆装方法,按以下步骤完成:1)停止供电,将密封辊上辊和上密封刀抬起;2)拆除下辊链轮及轴承座螺丝;3)将密封辊下辊非传动侧轴承座放在撬棍上;4)将密封辊下辊由轴承滑道内水平移出;5)将更换后的密封辊下辊及轴承座安装回去,将密封辊下辊非传动侧轴承座下方的撬棍取出;6)紧固轴承座螺丝,安装链轮,恢复供电。与现有的技术相比,本发明的有益效果是:具有简单快捷、安全性高的特点,只是将下辊由密封辊上辊轴承座滑道中水平移出和移入,不需要拆除密封辊上辊和上密封刀,有效的减少了工作量,减轻了工作者的劳动强度,提高了工作效率,降低了生产成本,为企业创造了更高的经济效益。



1. 一种连退炉出口密封辊下辊的拆装方法,其特征在于,按以下步骤完成:

1) 停止对密封辊上辊和密封辊下辊供电,利用连退炉的升降装置将密封辊上辊和上密封刀抬起;

2) 拆除下辊链轮及轴承座螺丝;

3) 用撬棍将密封辊下辊非传动侧轴承座翘起,放 1.3-1.8m 长的撬棍担在密封辊下辊非传动侧轴承座基础和后面空气冷却装置入口处,将密封辊下辊非传动侧轴承座放在撬棍上;

4) 密封辊下辊非传动侧在撬棍上向外滑移 180-220mm,在密封辊下辊的两端轴头处挂上钢绳,将密封辊下辊由轴承滑道内水平移出;

5) 将更换后的密封辊下辊及轴承座安装回去,密封辊下辊传动侧水平移入轴承滑道内,密封辊下辊传动侧轴承座放在底座基础上,密封辊下辊非传动侧轴承座担在撬棍上,摘下钢绳,密封辊下辊非传动侧在撬棍上向内滑入,用撬棒将密封辊下辊非传动侧轴承座翘起,将密封辊下辊非传动侧轴承座下方的撬棍取出;

6) 紧固轴承座螺丝,检查密封辊下辊转动情况,安装链轮,恢复密封辊上辊和密封辊下辊供电。

一种连退炉出口密封辊下辊的拆装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及冷轧硅钢技术领域，特别涉及一种连退炉出口密封辊下辊的拆装方法。

背景技术

[0002] 冷轧硅钢连续退火生产线为保证退火炉的密封性，炉子进出带钢处都有密封装置，密封装置有上下密封辊和密封刀组成，密封辊上辊和密封刀经常抬起和落下，上辊的轴承座在滑道内起落，出口密封辊与密封刀调整间隙过小时会使密封辊辊面磨损影响带钢表面质量，只有更换磨损的密封辊才能确保产品质量，当单独更换密封辊下辊时，先将下辊链轮拆除可使下辊由上辊轴承座滑道中吊起水平移出和移入，由于下辊安装在上辊轴承座滑道中，要将密封辊上辊和上辊密封刀拆下再更换密封辊下辊。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种减轻了劳动强度、提高了工作效率的连退炉出口密封辊下辊的拆装方法。

[0004] 为实现上述目的，本发明采用以下技术方案实现：

[0005] 一种连退炉出口密封辊下辊的拆装方法，按以下步骤完成：

[0006] 1) 停止对密封辊上辊和密封辊下辊供电，利用连退炉的升降装置将密封辊上辊和上密封刀抬起；

[0007] 2) 拆除下辊链轮及轴承座螺丝；

[0008] 3) 用撬棍将密封辊下辊非传动侧轴承座翘起，放 1.3-1.8m 长的撬棍担在密封辊下辊非传动侧轴承座基础和后面空气冷却装置入口处，将密封辊下辊非传动侧轴承座放在撬棍上；

[0009] 4) 密封辊下辊非传动侧在撬棍上向外滑移 180-220mm，在密封辊下辊的两端轴头处挂上钢绳，将密封辊下辊由轴承滑道内水平移出；

[0010] 5) 将更换后的密封辊下辊及轴承座安装回去，密封辊下辊传动侧水平移入轴承滑道内，密封辊下辊传动侧轴承座放在底座基础上，密封辊下辊非传动侧轴承座担在撬棍上，摘下钢绳，密封辊下辊非传动侧在撬棍上向内滑入，用撬棒将密封辊下辊非传动侧轴承座翘起，将密封辊下辊非传动侧轴承座下方的撬棍取出；

[0011] 6) 紧固轴承座螺丝，检查密封辊下辊转动情况，安装链轮，恢复密封辊上辊和密封辊下辊供电。

[0012] 与现有的技术相比，本发明的有益效果是：

[0013] 一种连退炉出口密封辊下辊的拆装方法，具有简单快捷、安全性高的特点，只是将下辊由密封辊上辊轴承座滑道中水平移出和移入，不需要拆除密封辊上辊和上密封刀，有效的减少了工作量，减轻了工作者的劳动强度，提高了工作效率，降低了生产成本，为企业创造了更高的经济效益。

附图说明

[0014] 图 1 是本发明连退炉出口处的结构图；

[0015] 图 2 是本发明的步骤示意图。

[0016] 1—连退炉 2—上密封刀 3—密封辊上辊 4—轴承滑道 5—链轮 6—轴承座 7—密封辊下辊 8—下密封刀 9—升降装置 10—空气冷却装置 11—撬棍

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本发明的具体实施方式进一步说明：

[0018] 如图 1 和图 2 所示，本发明一种连退炉出口密封辊下辊的拆装方法，按以下步骤完成：

[0019] 1) 停止对密封辊上辊 3 和密封辊下辊 7 供电，利用连退炉的升降装置 9 将密封辊上辊 3 和上密封刀 2 抬起；

[0020] 2) 拆除下辊链轮 5 及轴承座 6 螺丝；

[0021] 3) 用撬棍 11 将密封辊下辊 7 非传动侧轴承座 6 翘起，放 1.3-1.8m 长的撬棍 11 捆在密封辊下辊 7 非传动侧轴承座 6 基础和后面空气冷却装置 20 入口处，将密封辊下辊 7 非传动侧轴承座 6 放在撬棍 11 上；

[0022] 4) 密封辊下辊 7 非传动侧在撬棍 11 上向外滑移 180-220mm，在密封辊下辊 7 的两端轴头处挂上钢绳，将密封辊下辊 7 由轴承滑道 4 内水平移出；

[0023] 5) 将更换后的密封辊下辊 7 及轴承座 6 安装回去，密封辊下辊 7 传动侧水平移入轴承滑道 4 内，密封辊下辊 7 传动侧轴承座 6 放在底座基础上，密封辊下辊 7 非传动侧轴承座 6 捆在撬棍 11 上，摘下钢绳，密封辊下辊 7 非传动侧在撬棍 11 上向内滑入，用撬棒将密封辊下辊 7 非传动侧轴承座 6 翘起，将密封辊下辊 7 非传动侧轴承座 6 下方的撬棍 11 取出；

[0024] 6) 紧固轴承座 6 螺丝，检查密封辊下辊 7 转动情况，安装链轮 5，恢复密封辊上辊 3 和密封辊下辊 7 供电。

[0025] 上面所述仅是本发明的基本原理，并非对本发明作任何限制，凡是依据本发明对其进行等同变化和修饰，均在本专利技术保护方案的范畴之内。

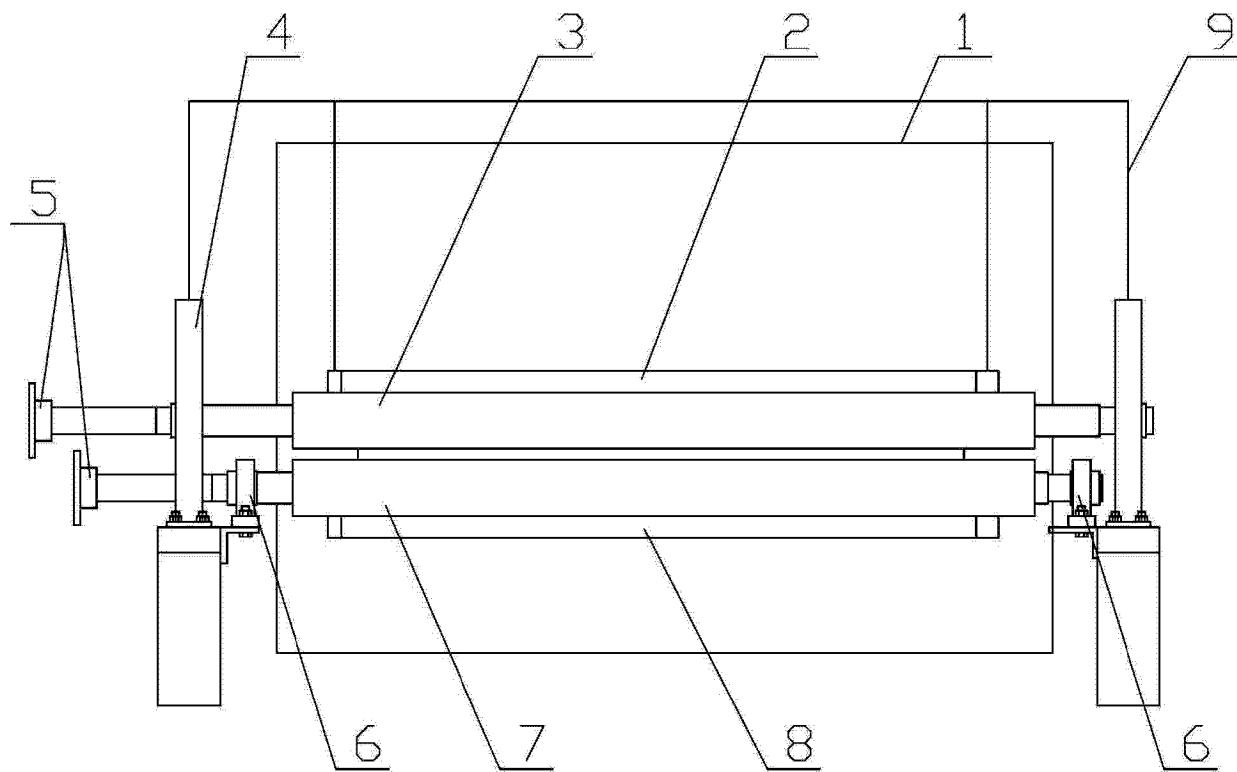


图 1

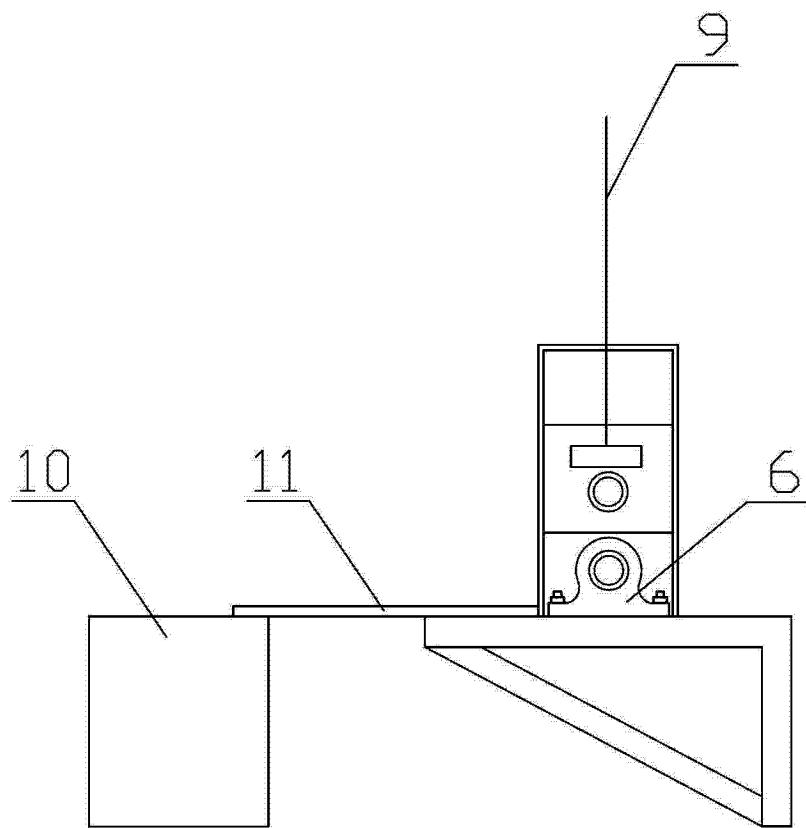


图 2