



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203886948 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 22

(21) 申请号 201420263690. 5

(22) 申请日 2014. 05. 22

(73) 专利权人 江苏甬金金属科技有限公司

地址 226000 江苏省南通市通州区南通高新技术产业开发区鹏程大道 999 号

(72) 发明人 祁建立

(51) Int. Cl.

B21B 39/14 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

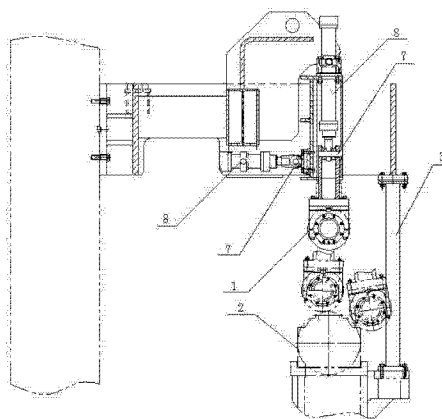
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种穿钢带压辊装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种穿钢带压辊装置,包括上辊,所述上辊的两端设有支架,所述上辊的一个端部连接有联轴器、减速器和马达,所述上辊的上部和侧部通过销轴活动连接有液压油缸,所述上辊下方还设有下辊装置,钢带压辊装置分别设在轧机的两侧。本实用新型结构设计合理,能快速的将沉重的钢带从轧机中穿过,为生产节省了时间,提高了工作效率。



1. 一种穿钢带压辊装置,其特征在于:包括上辊(1),所述上辊(1)的两端设有支架(3),所述上辊(1)的一个端部连接有联轴器(4)、减速器(5)和马达(6),所述上辊(1)的上部和侧部通过销轴(7)活动连接有液压油缸(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种穿钢带压辊装置,其特征在于:所述上辊(1)上端还对称连接有导杆(9)。

3. 根据权利要求1所述的一种穿钢带压辊装置,其特征在于:所述钢带压辊装置分别设在轧机的两侧。

4. 根据权利要求1所述的一种穿钢带压辊装置,其特征在于:所述上辊(1)下方设有下辊装置(2)。

5. 根据权利要求1所述的一种穿钢带压辊装置,其特征在于:所述钢带从上辊(1)和下辊装置(2)中间压过。

一种穿钢带压辊装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种压辊装置,具体涉及一种将钢带从轧机中穿过的压辊装置。

背景技术

[0002] 轧机是钢带生产中的重要设备及工艺流程,将沉重的钢带开始从轧机中穿过并不是件容易的事,目前的压辊设备结构复杂、工作时间长、工作效率低,大大增加了企业生产成本。

实用新型内容

[0003] 实用新型目的:本实用新型的目的是为了解决现有技术中的不足,提供一种结构简单、工作效率高的钢带压辊装置。

[0004] 技术方案:本实用新型所述的一种穿钢带压辊装置,包括上辊,所述上辊的两端设有支架,所述上辊的一个端部连接有联轴器、减速器和马达,所述上辊的上部和侧部通过销轴活动连接有液压油缸。

[0005] 作为优化,所述上辊上端还对称连接有导杆。

[0006] 作为优化,所述上辊下方还设有下辊装置。

[0007] 作为优化,所述钢带压辊装置分别设在轧机的两侧。

[0008] 作为优化,所述上辊下方设有下辊装置。

[0009] 作为优化,所述钢带从上辊和下辊装置中间压过。

[0010] 作为优化,上辊可进行上下、前后运动。

[0011] 有益效果:本实用新型结构设计合理,能快速的将沉重的钢带从轧机中穿过,为生产节省了时间,提高了工作效率。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型的结构主视图。

[0013] 图 2 为本实用新型的结构侧视图。

具体实施方式

[0014] 如图 1 和图 2 所示的一种穿钢带压辊装置,包括上辊 1,上辊 1 的两端设有支架 3,上辊 1 的一个端部连接有联轴器 4、减速器 5 和马达 6,所述上辊 1 的上部和侧部通过销轴 7 活动连接有液压油缸 8,其中辊 1 上端还对称连接有导杆 9,上辊 1 下方还设有下辊装置 2,钢带压辊装置分别设在轧机的两侧,钢带从上辊 1 和下辊装置 2 中间压过。

[0015] 本装置的工作过程为:先将钢带的一端与轧机左侧的压辊装置对接,左侧压辊装置顶部、侧部的液压油缸以及上辊旋转的作用下,使得钢带被压在上、下两辊之间并向轧机一侧发生偏移,侧部液压缸摆出配合上部液压缸压下,可以使钢带头压向轧机底部,防止钢带翘头,钢带最终从左侧压辊装置压出进入轧机,进入轧机的钢带经过轧机出来后进入右

侧压辊装置,在右侧压辊装置同样的作用原理下使得钢带被压出,从而完成整个钢带穿过过程。

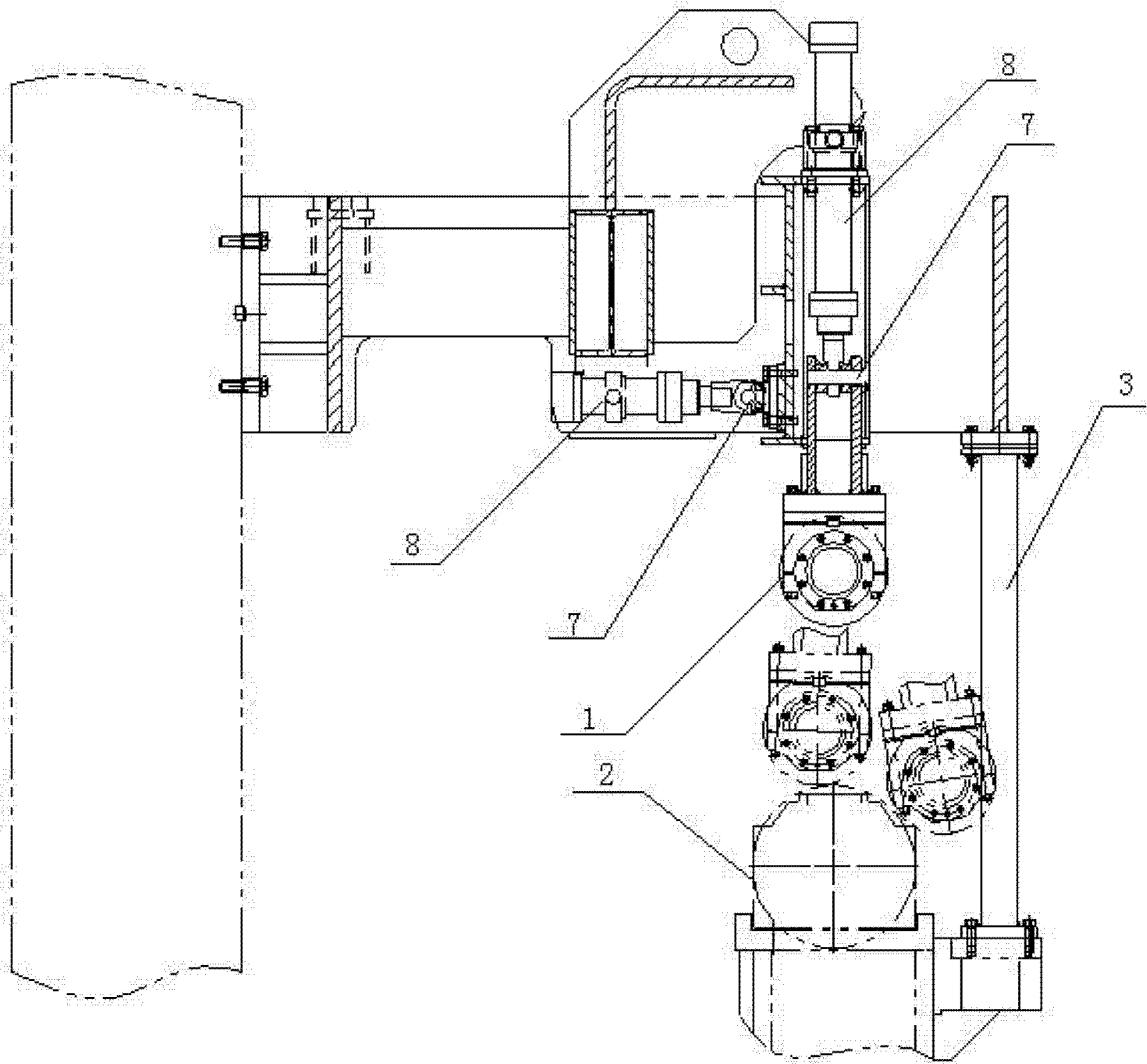


图 1

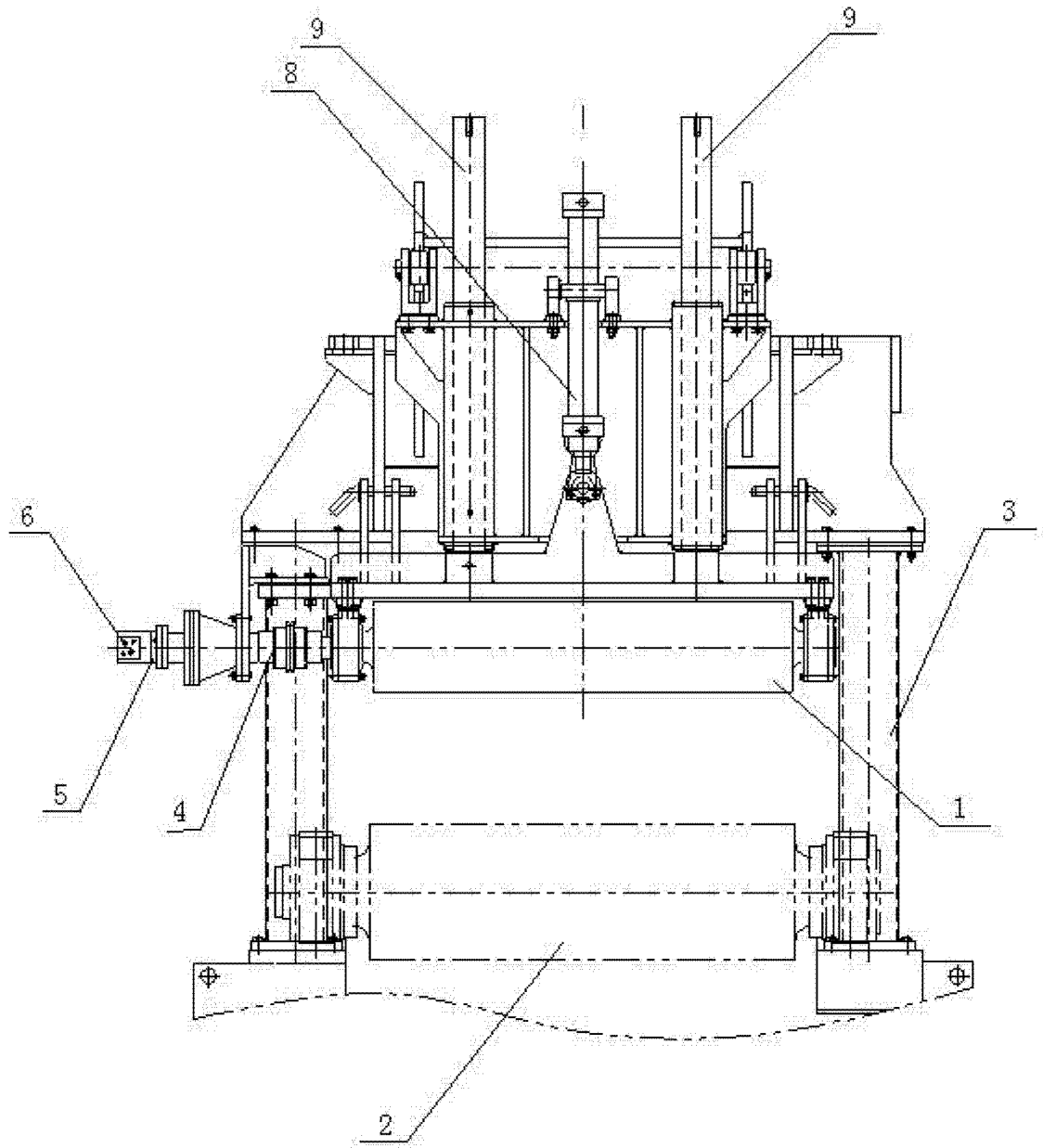


图 2