

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B21B 39/14 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920042382.9

[45] 授权公告日 2010 年 1 月 6 日

[11] 授权公告号 CN 201375997Y

[22] 申请日 2009.3.19

[21] 申请号 200920042382.9

[73] 专利权人 无锡瑞佳精机有限公司

地址 214111 江苏省无锡市新区坊前镇

[72] 发明人 王 跃 蔡银南

[74] 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所（普通合伙）

代理人 顾吉云

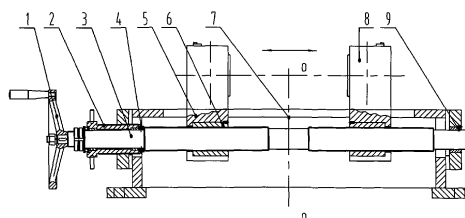
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

一种新型钢带冷轧机导位装置

[57] 摘要

本实用新型涉及一种新型钢带冷轧机导位装置，其解决了无级调宽问题，操作简单，导向精度高；其整体安装于轧机进料口，其特征在于：在所述轧机进料口左右两侧各设置有一组导向滚轮，所述导向滚轮安装于滚轮支架，所述滚轮支架通过螺母安装于倒顺牙丝杆和导向杆上；所述倒顺牙丝杆和所述导向杆安装于焊接支架上；所述倒顺牙丝杆的左端安装有手轮。



1、一种新型钢带冷轧机导位装置，其整体安装于轧机进料口，其特征在于：在所述轧机进料口左右两侧各设置有一组导向滚轮，所述导向滚轮安装于滚轮支架，所述滚轮支架通过螺母安装于倒顺牙丝杆和导向杆上；所述倒顺牙丝杆和所述导向杆安装于焊接支架上；所述倒顺牙丝杆的左端安装有手轮。

2、根据权利要求1所述的一种新型钢带冷轧机导位装置，其特征在于：所述导向杆设置有两根。

3、根据权利要求2所述的一种新型钢带冷轧机导位装置，其特征在于：所述导向杆与所述倒顺牙丝杆轴向平行。

4、根据权利要求3所述的一种新型钢带冷轧机导位装置，其特征在于：所述倒顺牙丝杆左端通过轴承安装于螺套，所述螺套安装于焊接支架。

5、根据权利要求4所述的一种新型钢带冷轧机导位装置，其特征在于：所述倒顺牙丝杆右端通过铜瓦固定在所述焊接支架上。

一种新型钢带冷轧机导位装置

(一)技术领域

本实用新型涉及冷轧机技术领域，具体一种新型钢带冷轧机导位装置。

(二)背景技术

传统的带钢轧制设备为了使不同宽度的钢带中心与轧辊中心保持一至，往往采用在轧机进口宽度方向塞入厚薄不均的钢垫板，生产不同宽度的带钢，就要更换不同的垫板，这对操作工人讲是相当烦琐的事，而且要做相当多的钢垫板备用，导向精度也相当差。

(三)实用新型内容

针对上述问题，本实用新型提供了一种新型钢带冷轧机导位装置，其解决了无级调宽问题，操作简单，导向精度高。

其技术方案是这样的：其整体安装于轧机进料口，其特征在于：在所述轧机进料口左右两侧各设置有一组导向滚轮，所述导向滚轮安装于滚轮支架，所述滚轮支架通过螺母安装于倒顺牙丝杆和导向杆上；所述倒顺牙丝杆和所述导向杆安装于焊接支架上；所述倒顺牙丝杆的左端安装有手轮。

其进一步特征在于：所述导向杆设置有两根；所述导向杆与所述倒顺牙丝杆轴向平行；所述倒顺牙丝杆左端通过轴承安装于螺套，所述螺套安装于焊接支架；所述倒顺牙丝杆右端通过铜瓦固定在所述焊接支架上。

使用本实用新型结构，其有益效果在于：其通过转动手轮来带动倒顺牙丝杆旋转，继而控制轧机进料口两端导向滚轮的位置，满足钢带不同的宽度要求，其操作简单，导向精度高。

(四)附图说明

图1为本实用新型主视剖视结构示意图；

图2为图1的A-A向剖视图。

(五)具体实施方式

见图1、图2，本实用新型在轧机进料口左右两侧各设置有一组导向滚轮10，

导向滚轮 10 安装于滚轮支架 5、8，滚轮支架 5、8 通过螺母 6 安装于倒顺牙丝杆 3 和导向杆 11 上；倒顺牙丝杆 3 和导向杆 10 安装于焊接支架 7 上；倒顺牙丝杆 3 的左端安装有手轮 1。导向杆 11 设置有两根；导向杆 11 与倒顺牙丝杆 3 轴向平行；倒顺牙丝杆 3 左端通过轴承 4 安装于螺套 2，螺套 2 安装于焊接支架 7；倒顺牙丝杆 3 右端通过铜瓦 9 固定在焊接支架 7 上。图中为 o-o 为轧辊中心

下面描述一下本实用新型运行过程：钢带在左右两组导向滚轮支架 5、8 中间通过时，转动手轮 1，从而带动倒顺牙丝杆 3 相应转动，安装于倒顺牙丝杆 3 上的两组滚轮支架 5、8 沿着导向杆 11 作轴向开合移动，适应不同钢带的宽度要求，倒顺牙丝杆 3 为等螺距倒顺牙，左滚轮支架 5 与右滚轮支架 8 对称开合，保证了带钢中心始终与轧辊中心 o-o 重合。

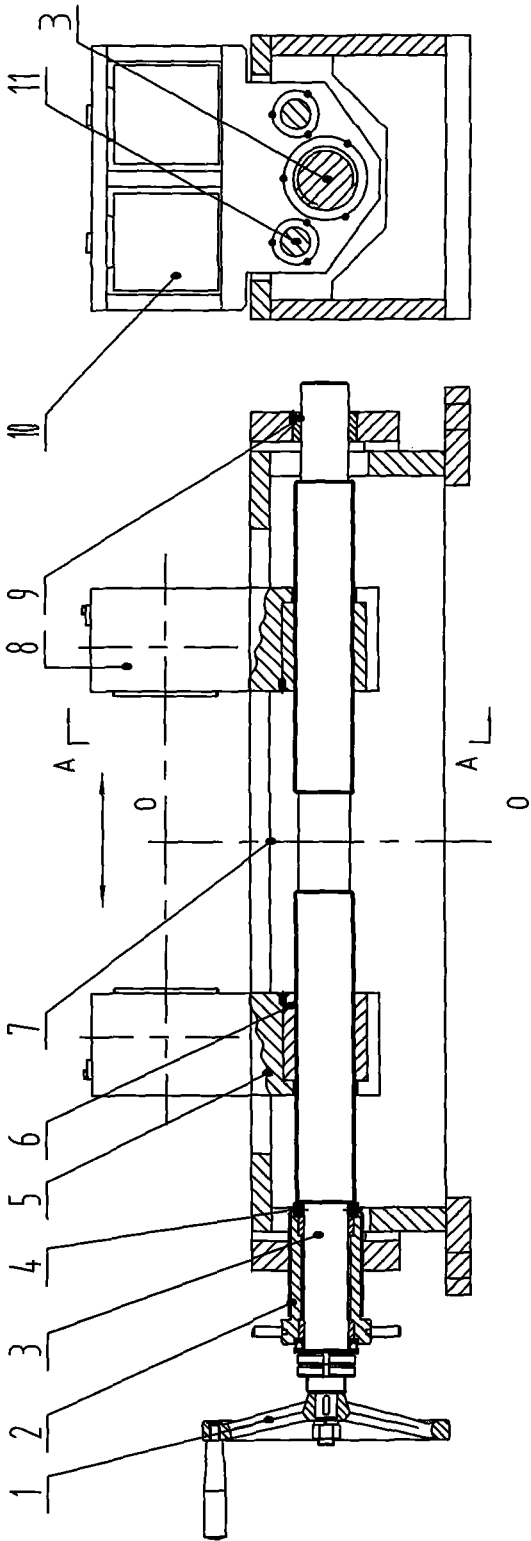


图1

图2