



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202700956 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 30

(21) 申请号 201220348416. 9

(22) 申请日 2012. 07. 18

(73) 专利权人 重庆亨尔通冶金新技术股份有限公司

地址 400041 重庆市九龙坡区黄桷坪李家沱  
大桥北桥头进川建材市场内亨尔通冶  
金新技术股份有限公司

(72) 发明人 向晓平 薛志远

(74) 专利代理机构 重庆华科专利事务所 50123  
代理人 康海燕

(51) Int. Cl.

B21B 31/22 (2006. 01)

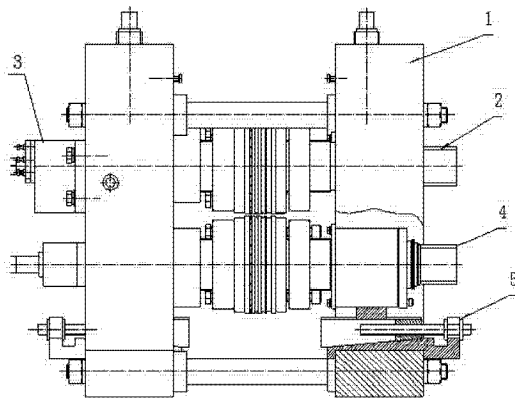
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

### (54) 实用新型名称

一种钢筋冷轧机的轧辊调节机构

### (57) 摘要

本实用新型公开一种钢筋冷轧机的轧辊调节机构,包括上轧辊调节机构和下轧辊调节机构,上轧辊调节机构包括上调节座和调节滑块,调节滑块与上调节座活动连接,上轧辊总成的轧辊轴移动杆位于调节滑块的螺纹孔中,与调节滑块螺纹配合,下轧辊调节机构包括顶升底座、顶升座和调节丝杆,顶升座位于顶升底座的上端,调节丝杆一端轴向固定在顶升底座的左端,另一端位于顶升座的螺栓孔内,与顶升座螺纹配合。该轧辊调节机构,对钢筋冷轧机的轧辊进行调节时操作简单方便,且准确可靠。



1. 一种钢筋冷轧机的轧辊调节机构,包括上轧辊调节机构(3)和下轧辊调节机构(5),其特征在於:所述上轧辊调节机构包括上调节座(31)和调节滑块(32),所述上调节座的两端固定在钢筋冷轧机体(1)上,并位于上轧辊总成(2)的一端,上调节座的中部开设有凹槽,调节滑块安装在凹槽中,与上调节座进行上下可滑动连接;该调节滑块中部开设有螺纹孔,上轧辊总成(2)的轧辊轴移动杆的一端安装于调节滑块的螺纹孔中,与调节滑块螺纹配合。

2. 根据权利要求1所述钢筋冷轧机的轧辊调节机构,其特征在於:所述调节滑块(32)的左右两侧面分别设有纵向滑槽,与凹槽的左右两侧配合,在纵向滑槽中设有压块(33),在调节滑块上装有调节螺栓(34),所述调节螺栓(34)的端头抵在压块(33)上,通过压块将上调节座(31)和调节滑块(32)压紧。

3. 根据权利要求1所述钢筋冷轧机的轧辊调节机构,其特征在於:所述上调节座(31)呈弓形。

4. 根据权利要求1或2或3所述钢筋冷轧机的轧辊调节机构,其特征在於:所述下轧辊调节机构(5),包括顶升底座(51)、顶升座(52)和调节丝杆(53),所述顶升座位于所述顶升底座上,顶升底座的上表面为一斜面,顶升座的下表面为与顶升底座的上表面对应的斜面,所述顶升座的左端面向右开设有螺栓孔(54),所述顶升底座的左端部开设有安装槽,调节丝杆一端轴向固定在所述安装槽中,另一端位于顶升座的螺栓孔内,与顶升座螺纹配合。

## 一种钢筋冷轧机的轧辊调节机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及钢筋冷轧机的部件,更具体的说涉及一种钢筋冷轧机的轧辊调节机构。

### 背景技术

[0002] 钢筋冷轧机在装配时或运行后时常要调节上、下轧辊的相互位置,上、下轧辊的前后位置因为两轧辊的轴承座均安装在机体的同一长槽中,因此不用调节。上、下轧辊的左右位置调节是通过设置在机体左侧轴端部的不同调节机构来实现的,现有的调节机构在调节时要松紧的螺栓较多,操作起来不太方便。上轧辊的上下调节是通过在两端轴承座处使用丝杆往下压或上提来实现的,操作起来较方便,但下轧辊的上下调节就不太好调,以往采用垫板垫的方法来进行调节居多,其操作不方便也难以调准确。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种钢筋冷轧机的轧辊调节机构,其对钢筋冷轧机的轧辊进行调节时操作简单方便,且准确可靠。

[0004] 本实用新型所述钢筋冷轧机的轧辊调节机构,包括上轧辊调节机构所述上轧辊调节机构包括上调节座和调节滑块,所述上调节座的两端固定在钢筋冷轧机体上,并位于上轧辊总成的一端,上调节座的中部开设有凹槽,调节滑块安装在凹槽中,与上调节座进行上下可滑动连接;该调节滑块中部开设有螺纹孔,上轧辊总成的轧辊轴移动杆的一端安装于调节滑块的螺纹孔中,与调节滑块螺纹配合。

[0005] 所述调节滑块的左右两侧面分别设有纵向滑槽,与凹槽的左右两侧配合,在纵向滑槽中设有压块,在调节滑块上装有调节螺栓,所述调节螺栓的端头抵在压块上,通过压块将上调节座和调节滑块压紧。

[0006] 所述上调节座呈弓形。

[0007] 所述下轧辊调节机构,包括顶升底座、顶升座和调节丝杆,所述顶升座位于所述顶升底座上,顶升底座的上表面为一斜面,顶升座的下表面为与顶升底座的上表面对应的斜面,所述顶升座的左端面向右开设有螺栓孔,所述顶升底座的左端部开设有安装槽,调节丝杆一端轴向固定在所述安装槽中,另一端位于顶升座的螺栓孔内,与顶升座螺纹配合。

[0008] 在对上轧辊总成进行位置调节时,由于轧辊轴移动杆与调节滑块是螺纹配合,只需旋转上轧辊总成的轧辊轴移动杆,上轧辊总成在轧辊轴移动杆的带动下靠近或远离调节滑块,从而方便的实现了上轧辊总成的左右定位。上轧辊总成上下调节时,因调节滑块与上调节座可相对滑动,所以也不用松动紧固上调节座的螺栓,压块保证了上调节座与调节滑块之间合适的间隙以方便滑动而不至于卡死。

[0009] 在对下轧辊总成进行位置调节时,旋转调节丝杆,由于顶升座的螺栓孔内,与顶升座螺纹配合,顶升座将沿着斜面运动,此时,顶升座与顶升底座组成的高度就产生变化,而下轧辊总成是放置在顶升座,顶升座与顶升底座组成的高度产生变化,方便地实现了调节

下轧辊总成的高度位置。上轧辊上下调节是通过现有的上轧辊两端轴承座上的丝杆往上提或往下压来实现的,上、下轧辊共同进行上下调节,保证了轧制钢筋的中心线位置。

[0010] 本实用新型所述钢筋冷轧机的轧辊调节机构,由于具有上述上轧辊调节机构和下轧辊调节机构,在对钢筋冷轧机的轧辊进行调节时,实现了操作简单方便,且准确可靠的目的。

#### 附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的主视图;

[0012] 图 2 为图 1 中的左视图;

[0013] 图 3 为本实用新型中上轧辊调节机构的俯视图;

[0014] 图 4 为本实用新型中上轧辊调节机构的左视图;

[0015] 图 5 为本实用新型中下轧辊调节机构的主视图;

[0016] 图 6 为本实用新型中下轧辊调节机构的左视图。

#### 具体实施方式

[0017] 为了进一步解释本实用新型的技术方案,下面通过结合附图来对本实用新型进行详细阐述。

[0018] 如图 1 到图 5 所示,该钢筋冷轧机的轧辊调节机构,包括上轧辊调节机构 3 和下轧辊调节机构 5,所述上轧辊调节机构 3 包括上调节座 31、调节滑块 32 和压块 33。所述上调节座 31 呈弓形,其两端固定在钢筋冷轧机体的左面,并位于上轧辊总成的一端。上调节座 31 的中部开设有凹槽,调节滑块可上下滑动地安装在凹槽中,具体安装关系是在调节滑块的两侧分别设有纵向滑槽,凹槽的左右两侧分别位于纵向滑槽中,与纵向滑槽滑动配合。在纵向滑槽中设有压块 33,在调节滑块上装有调节螺栓 34,所述调节螺栓 34 的端头抵在压块 33 上,通过压块 33 将上调节座 31 和调节滑块 32 压紧。该调节滑块 32 中部开设有螺纹孔,上轧辊总成 2 的轧辊轴移动杆 21 位于调节滑块 32 的螺纹孔中,与调节滑块 32 螺纹配合。

[0019] 所述下轧辊调节机构 5,包括顶升底座 51、顶升座 52 和调节丝杆 53,所述顶升座 52 位于所述顶升底座 51 上,顶升底座 51 的上表面为一斜面,顶升座 52 的下表面为与顶升底座 51 的上表面对应的斜面,所述顶升座 52 的左端面向右开设有螺栓孔 54,所述顶升底座 52 的左端部开设有安装槽,调节丝杆 53 一端轴向固定在所述安装槽中,其能在安装槽中转动和上下滑动,另一端位于顶升座 52 的螺栓孔 54 内,与顶升座 52 螺纹配合。

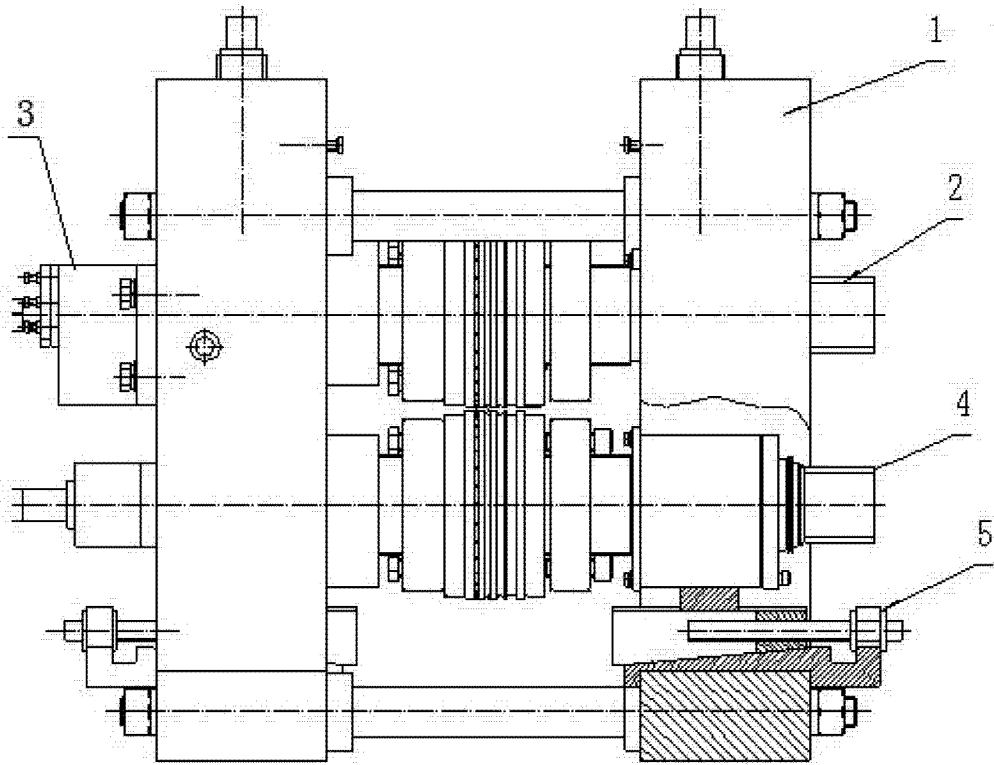


图 1

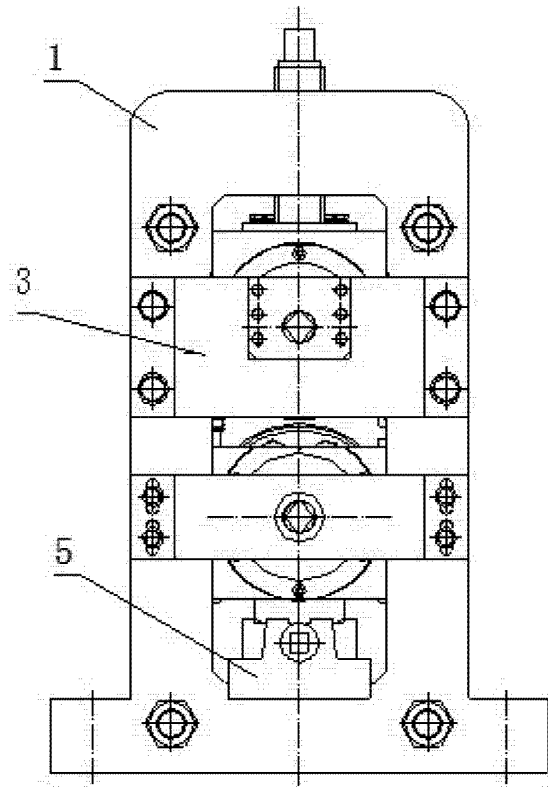


图 2

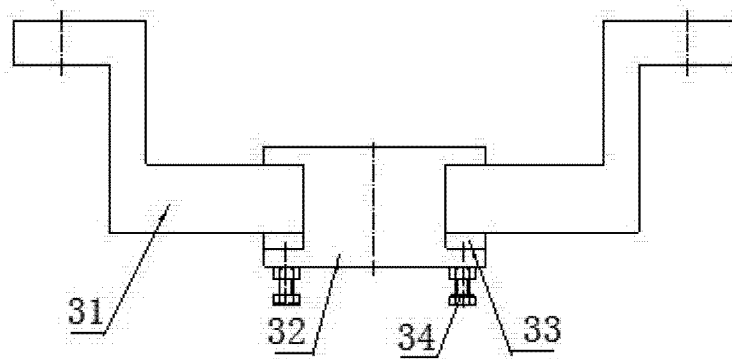


图 3

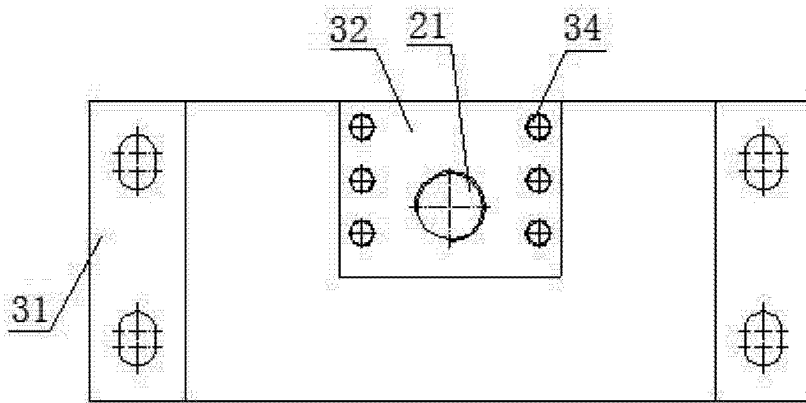


图 4

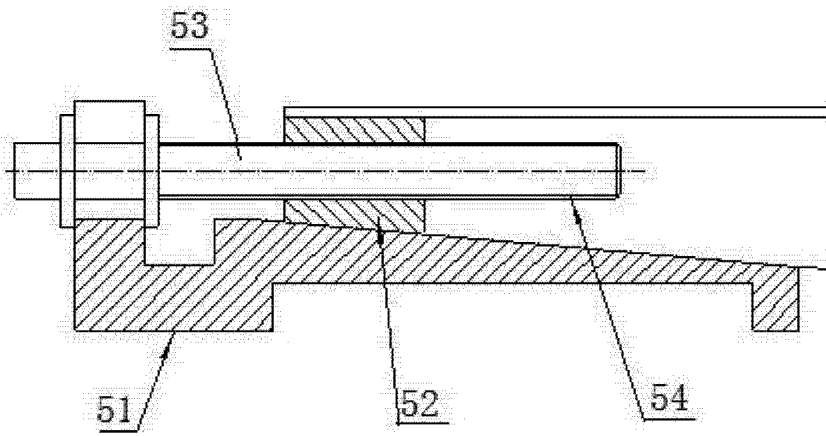


图 5

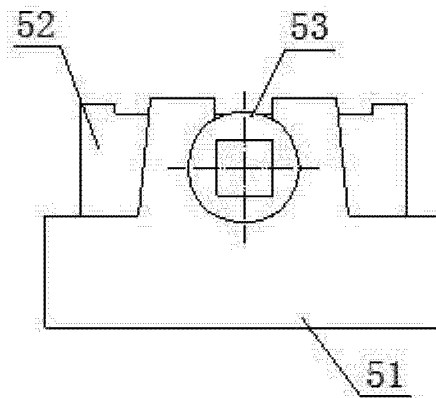


图 6