...ентно-техническ...
...библиотека МБ...

Союз Советских Социалистических Республик

Государственный комитет СССР по делам изобретений и открытий

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 770574

(61) Дополнительное к авт. свид-ву №573210

(22) Заявлено 29.03.77 (21) 2467768/25-27

с присоединением заявки № _

(23) Приоритет

Опубликовано 15.10.80. Бюллетень №38

Дата опубликования описания 15.10.80

(51) М. Кл.[3] В 21 В 9/00 В 21 Н 1/02

(53) УДК 621.771.063(088.8)

(72) Авторы изобретения Д. И. Старченко, В. И. Капланов, В. А. Теряев, С. И. Чернышев и З. Ф. Нонин

(71) Заявитель Ждановский металлургический институт

(54) МНОГОВАЛКОВЫЙ ПРОКАТНЫЙ СТАН

1

Изобретение относится к обработке металлов давлением и может быть использовано при производстве кольцевых изделий типа дисков.

По основному авт. св. № 573210 известен многовалковый прокатный стан содержащий две полукассеты, в каждой из которых смонтированы опорные ролики и установленные между ними рабочие ролики, образующие между собой зону деформации, причем рабочие и опорные ролики выполнены коническими, при этом оси конических роликов каждой полукассеты пересечены в одной точке, а расстояние между точками пересечения роликов двух полукассет равно высоте зоны деформации [1].

Недостатком известного стана является невозможность получения на нем дисков различной толщины по диаметру, например клиновидных.

Целью изобретения является расширение технологических возможностей стана.

Эта цель достигнута в предлагаемом стане за счет того, что опорные ролики установлены с возможностью перемещения вдоль своих осей, а их опорные поверхности выполнены скругленными по радиусу окружности.

2

На чертеже показан предлагаемый стан.

Стан содержит по меньшей мере две пары конических рабочих валков 1 и два опорных валка 2 и 3, установленных с возможностью рабочего перемещения вдоль своих осей. Поверхности опорных роликов, контактирующие с коническими валками, выполнены по радиусу окружности. Величина радиуса определяется из условия обеспечения постоянного наибольшего контакта между опорными и рабочими валками. Опорные и рабочие валки установлены в полукассетах 4 и 5, размещенных по обеим сторонам прокатываемого диска 6.

Работает стан следующим образом.

Верхняя кассета 5 вместе с системой закрепленных в ней валков отводится в крайнее верхнее положение для установки заготовки диска 6. Затем диск в горизонтальной плоскости фиксируется любым известным устройством.

При помощи рабочего перемещения опорных дисков устанавливают необходимое положение рабочих валков 1, обеспечивающих заданную клиновидность сечения прокатываемого диска. Затем начинают раскатку диска с после-

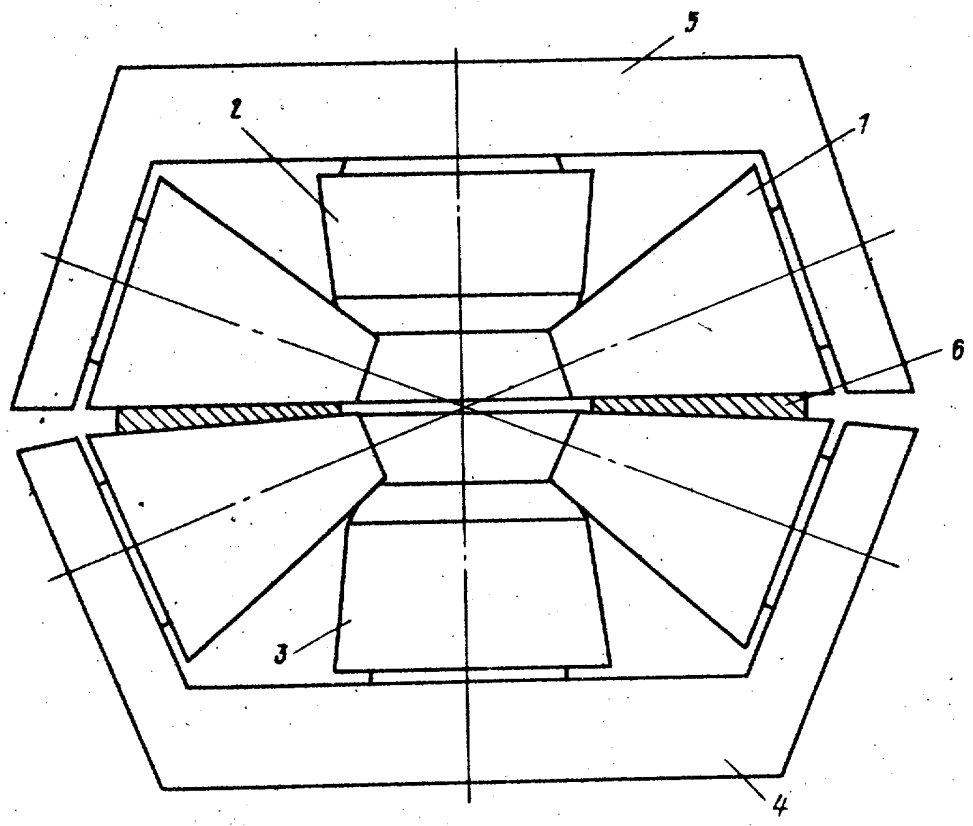
довательным перемещением вниз всей кассеты 5 до получения заданных конечных размеров диска.

Предложенный стан обладает широкими технологическими возможностями, позволяя получать диски с различной клиновидностью.

Формула изобретения

Многовалковый прокатный стан по авт. св. № 573210, о т л и ч а ю щ и й с я тем, что, с целью расширения технологических возможностей путем получения дисков клиновидного сечения, опорные ролики установлены с возможностью перемещения вдоль своих осей, а их опорные поверхности выполнены скругленными по радиусу окружности.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе
1. Авторское свидетельство СССР № 573210, кл. В 21 В 9/00, 1976.



Составитель Т. Яковлева
Редактор Е. Зубиетова Техред Е.Гаврилешко Корректор Н. Бабинец
Заказ 7335/7 Тираж 986 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4