



(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2 056 245** ⁽¹³⁾ **C1**
(51) МПК⁶ **B 23 K 20/04, B 21 C 37/04**

РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО
ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(21), (22) Заявка: 93044098/08, 07.09.1993
(46) Дата публикации: 20.03.1996
(56) Ссылки: Патент СССР N 683603, кл. B 21C 37/04, 1978.

(71) Заявитель:
Акционерное общество закрытого типа
"Бимет-Нытва"
(72) Изобретатель: Стазаев В.Н.
(73) Патентообладатель:
Акционерное общество закрытого типа
"Бимет-Нытва"

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОВОЛОКИ

(57) Реферат:
Использование: для изготовления проволоки. Сущность: осуществляют прокатку ленты и продольную резку на заготовки

прямоугольного сечения, скругление кромок. Перед скруглением кромок возможна сварка нескольких заготовок. 1 з. п. ф-лы, 1 табл.

RU 2 0 5 6 2 4 5 C 1

RU 2 0 5 6 2 4 5 C 1



(19) **RU** ⁽¹¹⁾ **2 056 245** ⁽¹³⁾ **C1**
(51) Int. Cl.⁶ **B 23 K 20/04, B 21 C 37/04**

RUSSIAN AGENCY
FOR PATENTS AND TRADEMARKS

(12) **ABSTRACT OF INVENTION**

(21), (22) Application: 93044098/08, 07.09.1993

(46) Date of publication: 20.03.1996

(71) Applicant:
**Aksionernoe obshchestvo zakrytogo tipa
"Bimet-Nytva"**

(72) Inventor: **Stazaev V.N.**

(73) Proprietor:
**Aksionernoe obshchestvo zakrytogo tipa
"Bimet-Nytva"**

(54) **WIRE MANUFACTURING METHOD**

(57) Abstract:

FIELD: production of wire. SUBSTANCE:
method involves rolling strip and cutting it
in longitudinal plane into rectangular

section billets; rounding edges. Prior to
rounding edges, several billets may be
welded. EFFECT: increased efficiency and
improved quality of wire. 2 cl, 1 tbl

RU 2 0 5 6 2 4 5 C 1

RU 2 0 5 6 2 4 5 C 1

Изобретение относится к изготовлению проволоки.

Известен способ изготовления длинномерных прутков типа проволоки, при котором производят изготовление заготовки и волочение этой заготовки в фильерах различной конфигурации.

Предлагается способ изготовления проволоки из металлических материалов путем изготовления заготовки для чего производят прокатку ленточной заготовки, продольную резку ее на квадратные или прямоугольные свечения заготовки, сварку в стык квадратных или прямоугольных заготовок, скругление кромок квадратной или прямоугольной заготовки и волочение ее до нужного размера.

В таблице приведены примеры выполнения способа изготовления проволоки.

Предложенный способ изготовления

проволоки позволяет повысить производительность процесса изготовления проволоки, уменьшить энергозатраты, уменьшить безвозвратные потери материала за счет окалины, улучшить условия труда рабочих, все это за счет исключения необходимости получения круглой катанной заготовки.

Формула изобретения:

1. СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ПРОВОЛОКИ из металлических материалов путем получения заготовки и дальнейшего волочения заготовки, отличающийся тем, что заготовку получают путем прокатки ленты, ее продольной резки на прямоугольные в сечении заготовки и скругления их кромок.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что перед скруглением кромок производят стыковую сварку нескольких заготовок.

5
10
15
20
25
30
35
40
45
50
55
60

Операция	Скорость движения материала, м/с	Обжатие, % за проход
МЕДЬ М-3		
Прокатка на двухвалковых станах ленточной заготовки до размера 1,5 мм за 5 проходов	2-3,5 м/с	20
Резка ленточной заготовки на полосы шириной 1,5 мм (получение квадратной заготовки)	-	-
Стыковая сварка разрезанной полосы (квадратной заготовки)	-	-
Скругление кромок квадратной заготовки методом травления заготовки методом травления (по второму способу скругление кромок методом механической обработки)	-	-
Волочение заготовки до размера 1 мм за 3 прохода	0,5	17
ЛАТУНЬ Л-63		
Прокатка на двухвалковых станах ленточной заготовки до размера 1 мм за 6 проходов	2-3,5 м/с	20
Резка ленточной заготовки на полосы шириной 1 мм получение квадратной заготовки)	-	-
Стыковая сварка разрезанной полосы (квадратной заготовки)	-	-

Продолжение таблицы

Операция	Скорость движения материала, м/с	Обжатие, % за проход
ЛАТУНЬ Л-63		
Скругление кромок квадратной заготовки методом травления (по второму способу скругление кромок методом механической обработки)	-	-
Волочение заготовки до размера 0,75 мм за 3 прохода	0,5	8