



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 863060

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 19.12.79 (21) 2867226/25-27

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 15.09.81. Бюллетень № 34

Дата опубликования описания 25.09.81

(51) М. Кл.³

В 21 D 1/02

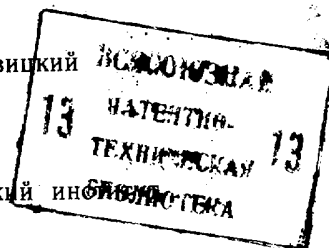
(53) УДК 621.982.
.45 (088.88)

(72) Авторы
изобретения

А. М. Понкрашов и Г. А. Савицкий

(71) Заявитель

Рязанский проектно-технологический институт



(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРАВКИ ПЛОСКИХ ДЕТАЛЕЙ ИЛИ УЗЛОВ

1

Изобретение относится к обработке металлов давлением, в частности к правильным машинам, и может быть использовано для правки плоских деталей или узлов, имеющих отогнутые элементы, вклепанные втулки, штифты и т. д.

Известны устройства для исправления кривизны листового и полосового проката, содержащие станину и расположенные в ней верхний и нижний блоки с приводными рабочими роликами. При этом верхний блок выполняется регулируемым по высоте для осуществления установки роликов на необходимую величину прогиба обрабатываемого металла [1].

Недостатком известной конструкции устройства является их ограниченные технологические возможности, связанные с тем, что на данном оборудовании невозможна правка плоских изделий, имеющих отогнутые элементы или вклепанные втулки, штифты и другие выступающие детали.

Целью изобретения является расширение технологических возможностей правильного устройства.

Указанная цель достигается тем, что устройство для правки плоских деталей или уз-

2

лов, содержащее станину и расположенные в ней верхний и нижний блоки с приводными рабочими роликами, снабжено жестко закрепленными на станине направляющими, установленной в них с возможностью продольного перемещения обоймой в виде двух щек, связанных между собой двумя продольными стержнями, а также размещенными между щеками обоймы верхним и нижним пакетами пластин со сквозными отверстиями и с выборками под выступающие элементы направляемой детали, пластины имеют возможность совершать возвратно-поступательное перемещение в плоскости, перпендикулярной оси правки, при этом продольные стержни проходят через сквозные отверстия пластин.

На фиг. 1 показано устройство, вид спереди; на фиг. 2 — разрез А—А на фиг. 1; на фиг. 3 — разрез Б—Б на фиг. 2.

Предлагаемое устройство содержит станину 1, расположенные в станине верхний 2 и нижний 3 блоки с размещенными на них рабочими роликами 4, направляющие 5, обойму 6, пакеты пластин 7, стержни 8, соединяющие пластины в пакеты через пазы 9, а пакеты с обоймой 6.

Устройство работает следующим образом.

Обрабатываемая деталь 10 размещается между пакетами пластин 7, в которых сделаны выборки а под выступающие элементы детали или узла. Стержнями 8 пакеты пластин 7 соединяются с обоймой 6, и последняя вставляется в направляющие 5. Под действием вращающихся рабочих роликов 4 обойма 6, соединенная с пакетами пластин 7, скользит по направляющим 5 и перемещает пакеты пластин вместе с обрабатываемой деталью 10 между рабочими роликами 4, что обеспечивает правку детали или узла.

Применение в предложенном устройстве пакетов пластин, имеющих выборки под выступающие элементы обрабатываемой детали или узла, расширяет технологические возможности устройства, обеспечивая правку плоских изделий с отогнутыми элементами, а также узлов, состоящих из плоских оснований с вклепанными в них втулками, штифтами и другими деталями.

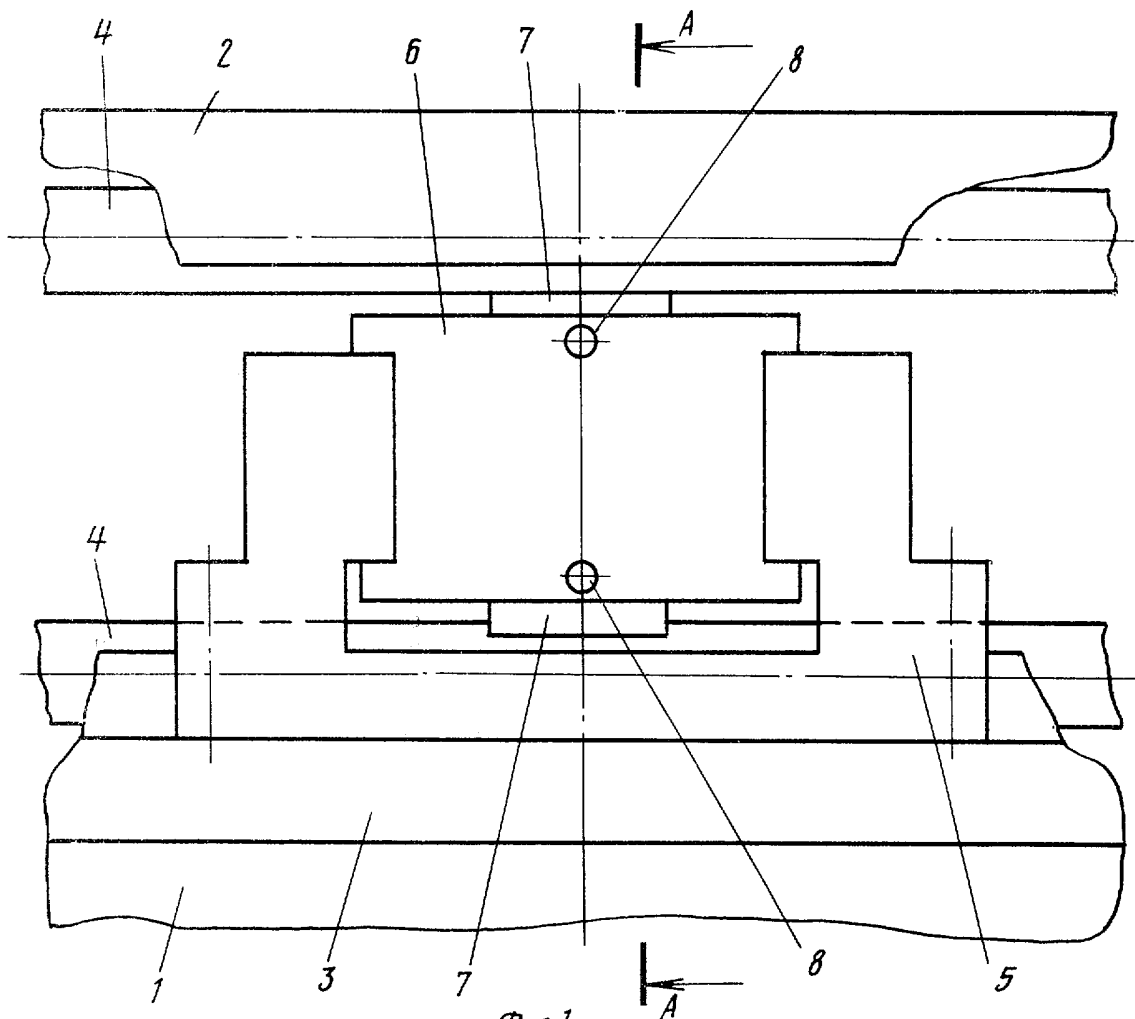
Формула изобретения

Устройство для правки плоских деталей или узлов, содержащее расположенные на станине верхний и нижний блоки с приводными рабочими роликами, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей, оно снабжено жестко закрепленными на станине направляющими, установленной в них с возможностью продольного перемещения обоймой в виде двух щек, связанных между собой двумя продольными стержнями, а также размещенными между щеками обоймы верхним и нижним пакетами пластин, выполненных со сквозными отверстиями и с выборками под выступающие элементы направляемой детали и установленных с возможностью возвратно-поступательного перемещения в плоскости, перпендикулярной оси правки, при этом продольные стержни пропущены через сквозные отверстия пластин.

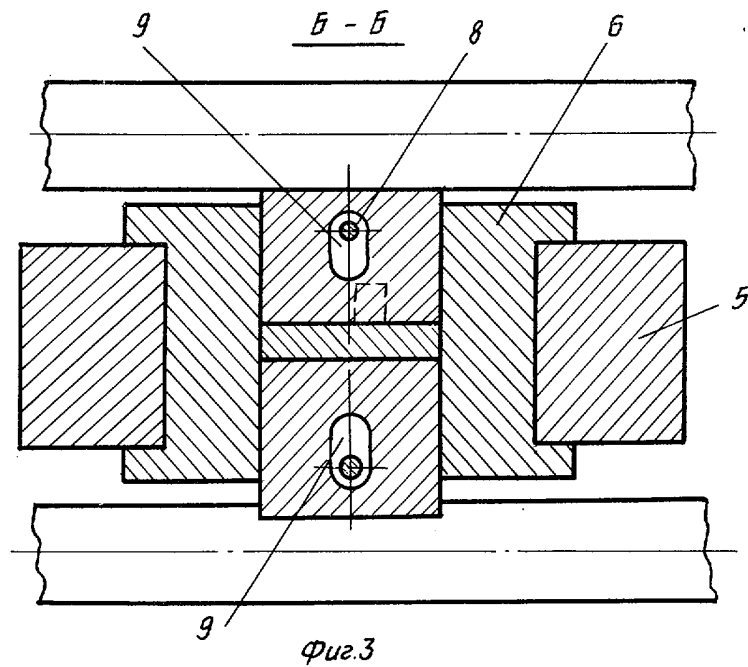
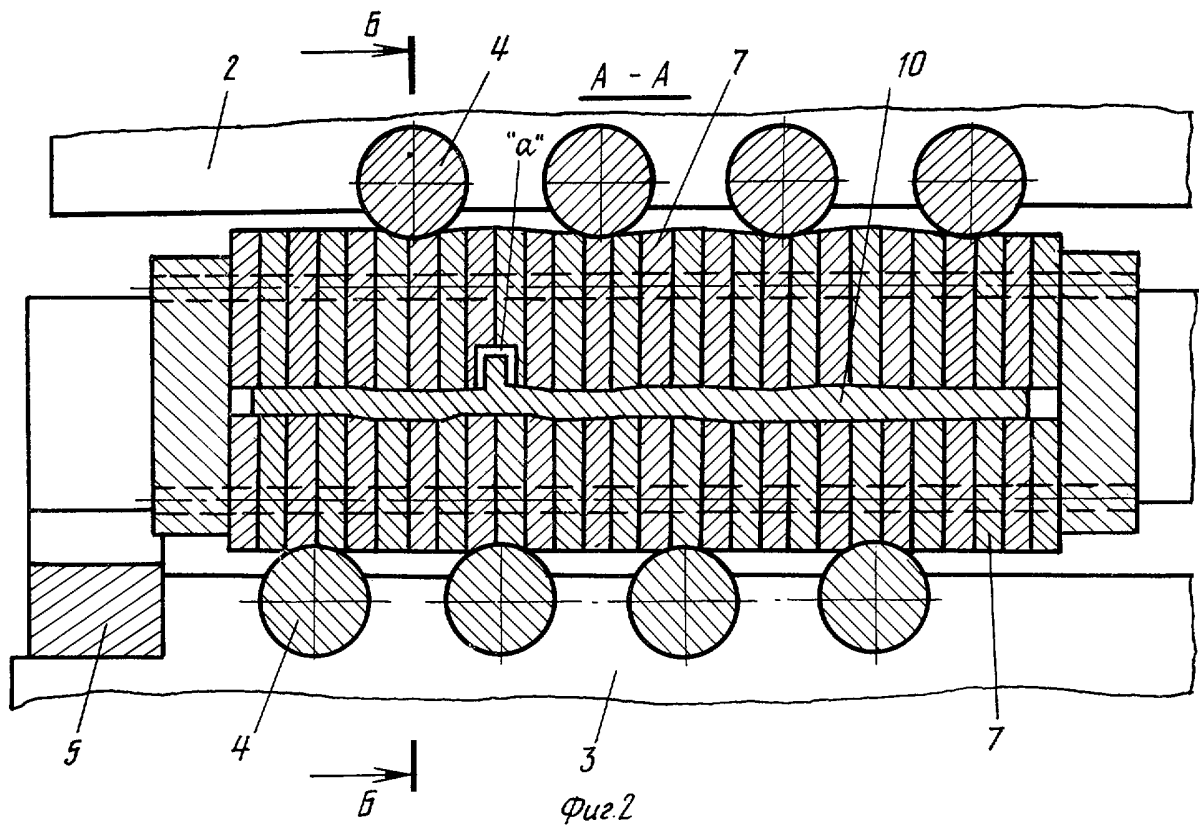
Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Машина для правки листового и сортового материала. М., «Машиностроение», 1975, с. 34—37.



Фиг.1



Редактор Л. Копецкая
 Заказ 7642/11
 Составитель Э. Копяев
 Техред А. Бойкас
 Тираж 891
 Корректор Ю. Макаренко
 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