



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1037992** **A**

(51) В 21 С 25/00; В 21 С 23/08

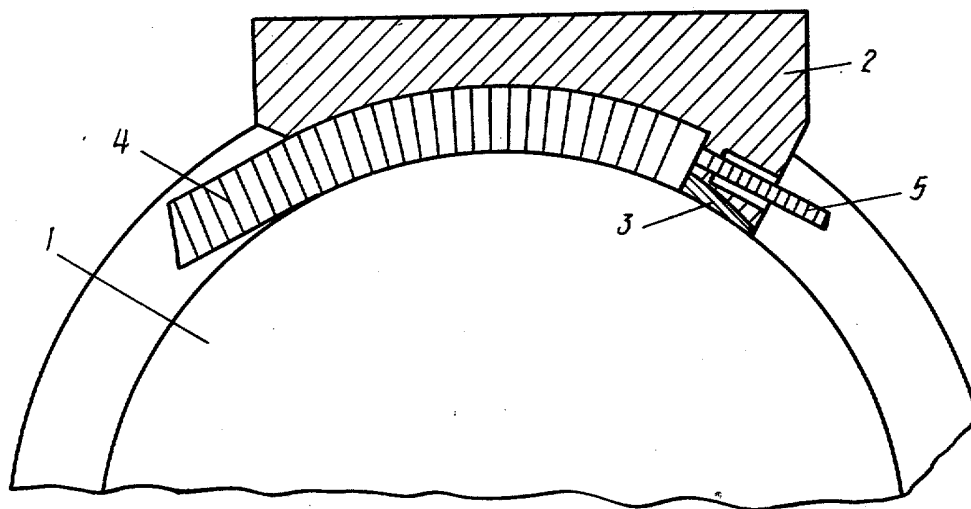
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(61) 575151
(21) 3427453/25-27
(22) 27.04.82
(46) 30.08.83. Бюл. № 32
(72) В. М. Сергеев, Ю. В. Горохов,
Л. М. Агеев, Ф. С. Гилевич
и Е. А. Горячев
(71) Красноярский институт цветных метал-
лов им. М. И. Калинина
(53) 621.777.07 (088.8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 575151, кл. В 21 С 23/08, 1976 (прото-
тип).

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ НЕПРЕРЫВ-
НОГО ПРЕССОВАНИЯ по авт. св.

№ 575151, отличающееся тем, что, с целью
увеличения выхода годного и увеличения
срока службы инструмента, оно снабжено
вкладышем с переменным уменьшающимся
в направлении прессования сечением, уста-
новленным между матрицей и приводным
колесом.



(19) **SU** (11) **1037992** **A**

Изобретение относится к обработке металлов давлением, а именно к устройствам для непрерывного прессования прутково-проволочных изделий.

По основному авт. св. № 575151 известно устройство, содержащее приводное колесо с калибрами, кольцевую секторную вставку с размещенной в ней матрицей [1].

Недостатками известного устройства является наличие заусенца, выдавливаемого между матрицей и дном калибра, что снижает выход годного и ведет также к повышенному износу приводного колеса с калибром.

Цель изобретения — повышение выхода годного путем устранения заусенца, выдавливаемого между матрицей и дном калибра, а также увеличение срока службы инструмента.

Поставленная цель достигается тем, что устройство, содержащее приводное колесо с калибром и кольцевую вставку с матрицей, снабжено вкладышем с переменным уменьшающимся в направлении прессования сечением, установленным между матрицей и приводным колесом.

На чертеже показана схема предлагаемого устройства.

Устройство для непрерывного прессования включает в себя колесо 1 с калибром, в котором размещается вставка с матрицей 2 и вкладыш 3. Калибр запирается в радиальном направлении вставкой, а в тангенциальном — матрицей с вкладышем.

Процесс прессования осуществляется следующим образом.

Заготовка 4 подается в калибр колеса 1, захватывается и продвигается до матрицы 2. Затем происходит распрессовка заготовки в калибре, увеличивается площадь ее контакта с калибром и сила контактного трения достигает величины, достаточной для выдавливания изделия 5 в очко матрицы. Вкладыш 3 при этом надежно запирает зазор между матрицей и дном калибра, причем сила прижима вкладыша к матрице и дну калибра будет тем больше, чем больше давление заготовки на матрицу и вкладыш. Самозаклинивание зазора вкладышем при вращении колеса устраняется соблюдением правильного соотношения между углом, образованным поверхностью матрицы, и дном калибра к углу трения.

Применение в устройстве для непрерывного прессования вкладыша между матрицей и калибром позволяет повысить выход годного, а также увеличить срок службы матрицы.

Редактор Н. Стащицина
Заказ 6098/8

Составитель А. Курович
Техред И. Верес
Тираж 816

Корректор А. Повх
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