



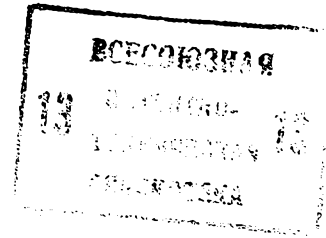
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1175587** **A**

(51)4 B 21 D 5/06

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3711314/25-27

(22) 11.03.84

(46) 30.08.85. Бюл. № 32

(72) А.Ф.Долматов

(71) Норильский ордена Ленина
и ордена Трудового Красного Знамени
горно-металлургический комбинат
им. А.П.Завенягина

(53) 621.981.1(088.8)

(56) Техническая документация фир-
мы "Юнгерс" Швеция, Контракт
№ 10-05/8, 3940, черт. 012276,
15.02.83.

(54)(57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЗАДАЧИ ПОЛО-
СЫ В ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАН, имеющий
ряд последовательно установленных
клетей, последняя из которых явля-
ется чистовой, с расположенными
один над другим валками, образующи-
ми ряд сопряженных калибров для фор-
мовки трапецеидальных гофров, содер-
жащее неподвижную раму, размещенную
на станине, приспособление для ори-
ентирования полосы, имеющее мерную

линейку, установленную перпенди-
кулярно оси профилирования, парные
ролики, жестко закрепленные на под-
вижных направляющих, размещенных с
двух противоположных сторон рамы,
и стрелку-указатель, жестко закре-
пленную на направляющей с одной сто-
роны рамы, отличающе-
еся тем, что, с целью повышения
качества изготавливаемых профилей
за счет повышения точности ориенти-
рования полосы в стане, направляющая
с другой стороны рамы снабжена стрел-
кой-указателем, мерная линейка вы-
полнена в виде планки, на которую
нанесена ломаная линия, горизонталь-
ная проекция трех сопряженных между
собой отрезков которой - двух на-
клонных и одного горизонтального,
равна развернутой ширине одного ка-
либра валков чистовой клетки, а кон-
фигурация ломаной линии по форме со-
ответствует линии калибров чистовой
клетки профилегибочного стана.

(19) **SU** (11) **1175587** **A**

Изобретение относится к обработке металлов давлением, в частности, к оборудованию профилегибочных станков для изготовления гофрированных профилей различной ширины и конфигурации.

Цель изобретения - повышение качества изготавливаемых профилей за счет повышения точности ориентирования полосы в стане.

На чертеже схематически показано предлагаемое устройство для задачи полосы в профилегибочный стан.

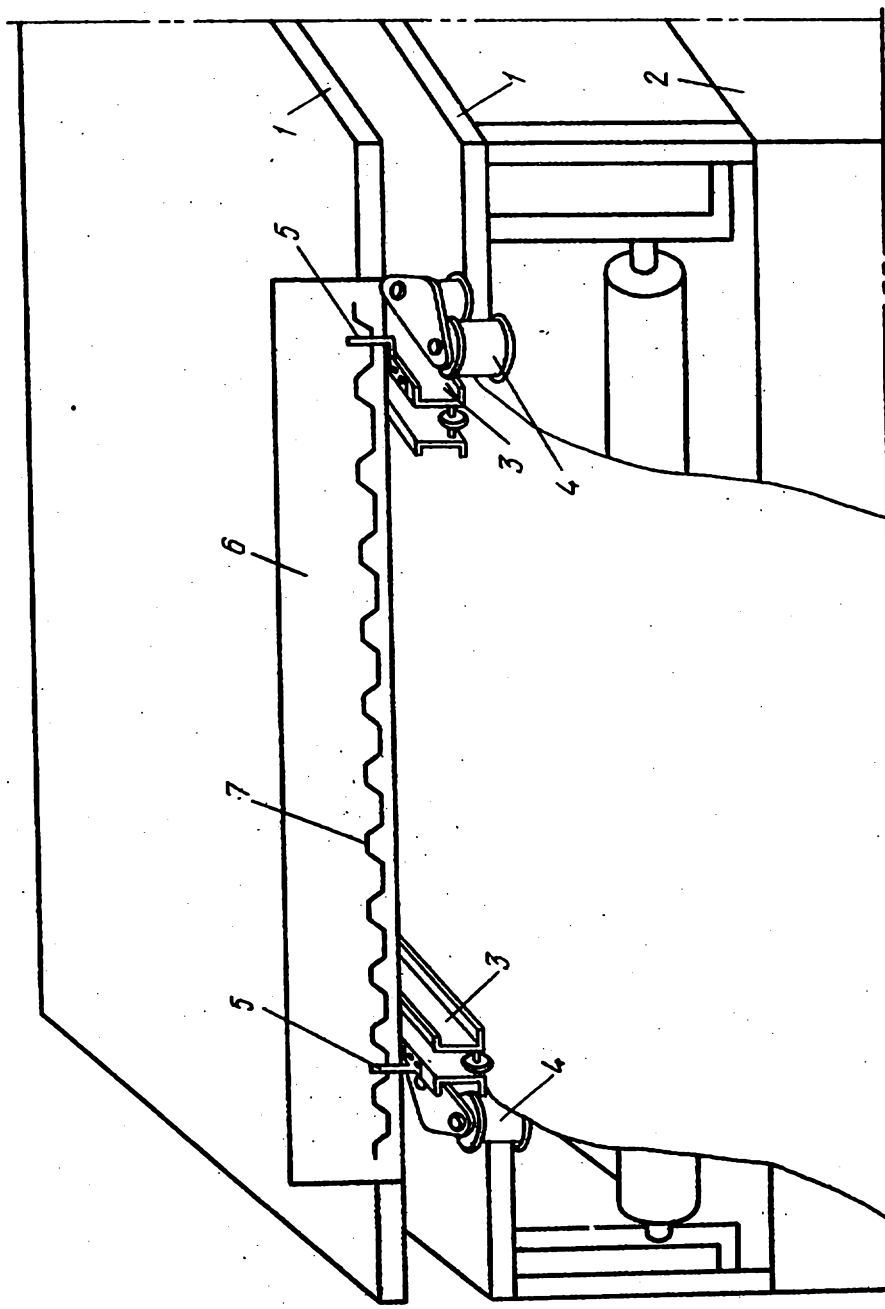
Устройство содержит раму 1, жестко размещенную на станине 2, подвижные направляющие 3, расположенные с обеих сторон рамы 1, на которых жестко установлены парные ролики 4 и стрелки-указатели 5. Между секциями роликов на раме перпендикулярно оси профилирования установлена планка 6 с нанесенной на ней ломаной линией 7, горизонтальная проекция трех сопряженных отрезков которой - двух наклонных и одного горизонтального, равна развернутой ширине одного калибра вала чистовой клетки профилегибочного стана, а конфигурация ломаной линии соответствует форме линии калибров профилегибочного стана.

Для определения ширины полосы, соответствующей данному профилю, необходимо и достаточно отметить границы этого профиля на планке. Длина горизонтальной проекции отрезков линии между двумя отметками равна развернутой ширине данного профиля. Для определения возможной конфигурации профиля из данной полосы необходимо отложить ширину полосы на горизонтальной проекции ломаной линии установкой стрелок. Передвигая вдоль планки полосу, определяют

возможные варианты профиля из этой полосы.

При поступлении на стан 25 (25 мм высота гофра, на которую рассчитан стан) полосы шириной, например, 1250 мм, заводят кромку полосы по ширине в раму задающего устройства между ориентирующими роликами под планку так, чтобы центр полосы совпал с центральной осью профилирования (осью центрального гофра), сводят или разводят стрелки-указатели, и участок ломаной линии, оказавшийся заключенным между стрелок и соответственно между роликами, определяет возможную конфигурацию профиля, который получается из данной ширины полосы при данном положении ее в стане. В приведенном примере из полосы получится десять гофров. Заранее известна и форма крайних полок профиля, который получается из этой полосы: она соответствует форме краев линии, отсекаемых с двух сторон стрелками.

Предлагаемое устройство для задачи полосы в профилегибочный стан позволяет исключить профилирование полосы шириной, не соответствующей заданному профилю, и связанный с этим брак, исключить застревание полосы в линии, обеспечивает без предварительного расчета определение конфигурации профиля из данной ширины полосы и ширины полосы в зависимости от конфигурации профиля, что значительно ускоряет перестройку стана при изменении ширины профиля. Например, при задаче полосы в стан 50 фирмы "Юнгс" брак составляет от 3 до 5%, с использованием предлагаемого устройства брак исключается.



Редактор С.Лисина Составитель Л.Самохвалова Корректор Е.Сирохман
 Техред Т.Дубинчак

Заказ 5257/11 Тираж 775 Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ИПИ "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4