



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 965543

(61) Дополнительное к авт. свид-ву —

(22) Заявлено 03.04.81 (21) 3267814/25-27

с присоединением заявки № —

(23) Приоритет —

Опубликовано 15.10.82. Бюллетень № 38

Дата опубликования описания 15.10.82

(51) М. Кл.³

B 21 D 1/02

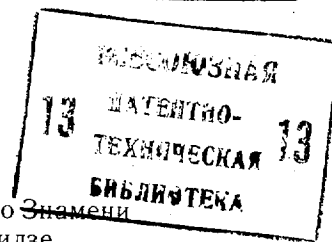
(53) УДК 621.982.
4(088.8)

(72) Авторы
изобретения

А. К. Гребе, И. Ф. Дворжак, Ю. С. Котелевец,
В. Г. Капорович и В. И. Чернышев

(71) Заявитель

Старо-Краматорский ордена Трудового Красного Знамени
машиностроительный завод им. Орджоникидзе



(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРАВКИ ПОЛОСОВОГО ПРОКАТА

1

Изобретение относится к обработке металлов давлением, а именно к правке полосового материала.

Известно устройство для правки полосового проката, содержащее установленные на станине по ходу технологического процесса два правильных роликовых механизма [1].

Недостаток данного устройства заключается в невысокой производительности ввиду невозможности обеспечения непрерывности процесса.

Цель изобретения — повышение производительности правки.

Поставленная цель достигается тем, что устройство, содержащее два правильных роликовых механизма, снабжено установленными между правильными механизмами и размещенными с противоположных сторон относительно оси правки вращающимся барабаном и кареткой с правильными элементами и приводом возвратно-поступательного перемещения ее параллельно оси правки.

На фиг. 1 изображено устройство, общий вид; на фиг. 2 — зона деформаций по переходам.

2

Устройство для правки полосового проката содержит станину 1, на которой установлены нижние правильные ролики 2 и 3 смонтированные в подшипниках в корпусах 4, траверсу 5, установленные в ней верхние правильные ролики 6 и 7 с механизмом регулировки положения их относительно нижних роликов. Механизм регулировки состоит из червячных колес 8, в которых перемещаются нажимные винты 9, взаимодействующие с неподвижно установленными на траверсе 5 гайками 10. Верхние правильные ролики 6 и 7 установлены в корпусах 11 и 12, шарнирно связанных с пружинами 13 и тягами 14, проходящими через траверсу 5. Между правильными роликовыми механизмами расположен дополнительный правильный механизм. Он включает барабан 15 (который может быть приводным и не приводным), установленный на станине 1, и приводную раскатывающую каретку 16 с тележкой 17, закрепленные на траверсе привод 18 подвода и прижатия каретки к полосе и привод 19 перемещения тележки.

Раскатывающая каретка 16 содержит правильные раскатывающие элементы 20, которые могут быть выполнены в виде шари-

ков или роликов. Раскатывающая каретка выполняется сменной и может меняться.

Устройство работает следующим образом.

Выправляемая полоса подается в приводные правильные ролики 2 и 6, производящие предварительную правку полосы знакопеременным изгибом, после чего она перемещается правильными роликами 2 и 6 в зону барабана 15 и раскатывающей каретки 16, где она подвергается правке раскаткой.

В момент подачи полосы в зону над барабаном 15 раскатывающая каретка 16 находится в верхнем положении, после прохода полосы она опускается в нижнее положение и прижимается к полосе и барабану приводом 18. Затем с помощью привода 19 тележка 17 получает возвратно-поступательное движение по направлению движения полосы.

Каретка может выполняться без привода возвратно-поступательного движения в направлении движения полосы и без тележки.

Далее полоса подается в правильные ролики 3 и 7, где подвергается окончательной правке знакопеременным изгибом, при этом полоса в промежутке между барабаном 15 с кареткой 16 и правильными роликами 3 и 7 подвергается растяжению. Рас-

тяжение обеспечивается за счет вытягивания правильными роликами 3 и 7 полосы из зоны барабана и раскатывающей каретки.

Годовой экономический эффект от внедрения одного устройства составляет 80 тыс. руб.

Формула изобретения

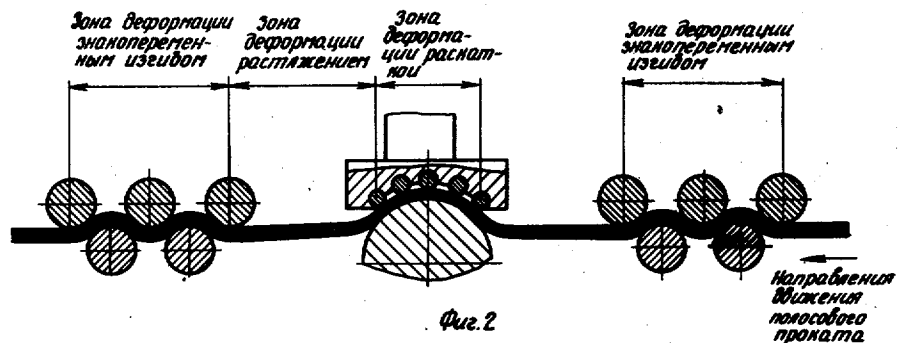
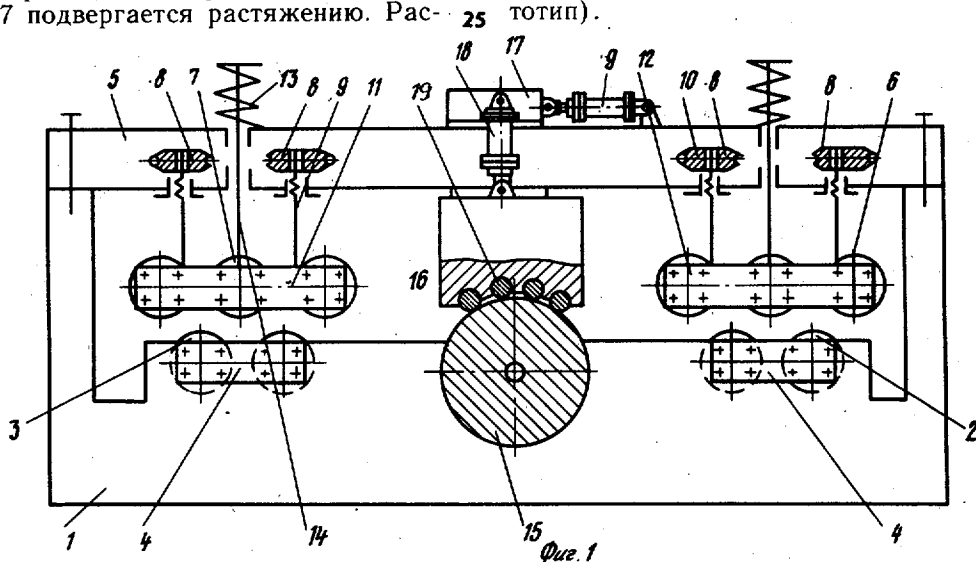
Устройство для правки полосового проката, содержащее смонтированные на станине по ходу технологического процесса два правильных роликовых механизма, отличающееся тем, что, с целью повышения производительности, оно снабжено установленными между правильными механизмами и размещенными по разные стороны относительно оси правки вращающимся барабаном и кареткой с правильными элементами и приводом возвратно-поступательного перемещения ее параллельно оси правки.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР

№ 531595, кл. В 21 D 1/02, 14.03.75 (прототип).



Редактор Н. Воловик
Заказ 7177/9

Составитель И. Хоптяная
Техред А. Бойкас
Тираж 845

Корректор А. Гриценко
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