

Снижение уширения прокатанных полос в роликовых волоках

Студенты группы 104411 Ковалевич С.П., Апекун Д.А.,
гр. 104410 Нестерович М.Л.
Научный руководитель – Исаевич Л.А.
Белорусский национальный технический университет
г. Минск

При периодической прокатке полос переменной толщины в несколько проходов неизбежно возникает уширение и особенно в их концевых участках.

Устранение уширения возможно за счет обжатия заготовки после каждого прохода до исходной ширины посредством неприводных боковых роликов с использованием механизма, показанного на рисунке 1. Устройство включает пару неприводных боковых роликов 1, установленных на цапфах 2 в рычагах 3, имеющих возможность поворота относительно неподвижных осей 4. На рычагах закреплены возвратные пружины 5, поворачивающие рычаги до регулируемых упоров 6, выполненных в виде болтов с контргайками, которые смонтированы на станине 7. Станина устройства установлена на прокатной клети стана со стороны подачи полосовой заготовки в прокатные валки 8, в которых осуществляется ее обжатие по толщине за несколько проходов.

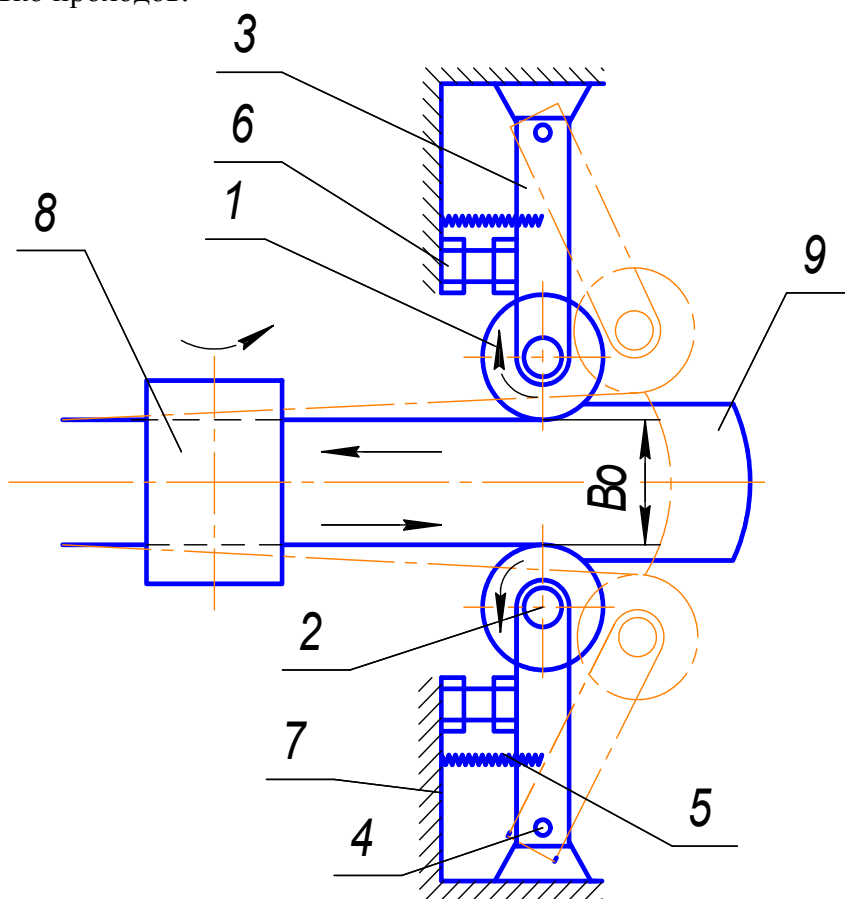


Рисунок 1 – Схема роликового волочения, используемого для устранения уширения прокатываемой полосы

Прокатанная после первого прохода полоса 9 при увеличении зазора между постоянно вращающимися приводными валками 8 подается специальным механизмом в исходное крайнее правое положение, раздвигая своей уширенной частью.

УДК621.7.044