



Государственный комитет
Совета Министров СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е И З О Б Р Е Т Е Н И Я

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 451502

(61) Зависимое от авт. свидетельства -

(22) Заявлено 18.05.73 (21) 1922426/22-1

с присоединением заявки № -

(32) Приоритет -

Опубликовано 30.11.74 Бюллетень № 44

Дата опубликования описания 31.03.75

(51) М. Кл. В 22 f 3/18

(53) УДК 621.762.047
(088.8)

(72) Авторы
изобретения

В. П. Северденко, А. В. Степаненко и Л. А. Исаевич

(71) Заявитель

Белорусский ордена Трудового Красного Знамени
политехнический институт

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРОКАТКИ ПОРОШКА

1

Изобретение относится к области порошковой металлургии, в частности к устройствам для прокатки порошка.

Известно устройство для прокатки порошка, состоящее из рабочих валков, бункера, вспомогательных роликов и кольцевых металлических лент, окружающих валки и ролики.

С целью обеспечения принудительной подачи порошка в зазор между валками бункер устройства снабжен направляющими башмаками, а кольцевые ленты выполнены с возможностью перемещения через бункер.

На чертеже приведен предпочтительный вариант осуществления предположенного устройства.

Устройство для прокатки порошка содержит рабочие валки 1, бункер 2 с направляющими башмаками 3, бесконечные металлические ленты 4 и натяжные ролики 5.

2

Угол между направляющими башмаками изменяют регулировочными винтами 6. Металлические ленты приводятся в движение рабочими валками.

Устройство действует следующим образом.

Прокатываемые порошки или гранулы 7 загружают в зону бункера, ограниченную металлическими лентами. При включении привода валков происходит движение металлической ленты, которое оказывает подпрессовывающее действие на прокатываемый порошок за счет сил трения. Изменяя уровень порошка в бункере или величину угла наклона башмаков, можно регулировать степень подпрессовки порошка перед поступлением его в валки, а следовательно и толщину получаемого проката без увеличения диаметра рабочих валков.

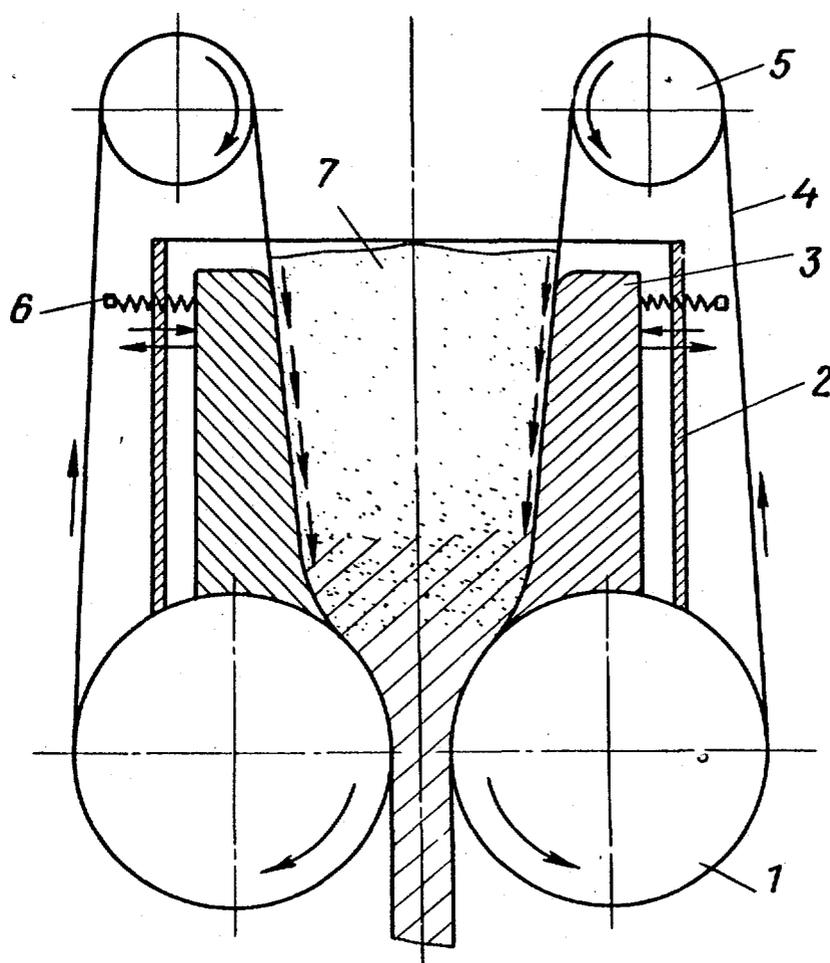
Например, при использовании валков диаметром 150 мм получена полоса из алюминиевой пудры толщиной 4,2 мм с плотностью 2,54 г/см³.

25

Предмет изобретения

Устройство для прокатки порошка, состоящее из рабочих валков, бункера, вспомогательных роликов и кольцевых металлических лент, окружающих валки и ролики,

отличающееся тем, что, с целью обеспечения принудительной подачи порошка в зазор между валками, бункер снабжен направляющими башмаками, а кольцевые ленты выполнены с возможностью перемещения через бункер.



Составитель Киянский

Редактор Е. Дайч

Техред Т.Курилко

Корректор Н.Лебедва

Заказ 1180

Изд. № 146

Тираж 811

Подписное

ЦНИИТИ Государственного комитета Совета Министров СССР
по делам изобретений и открытий
Москва, 113035, Раушская наб., 4

Предприятие «Патент», Москва, Г-59, Бережковская наб., 24