



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

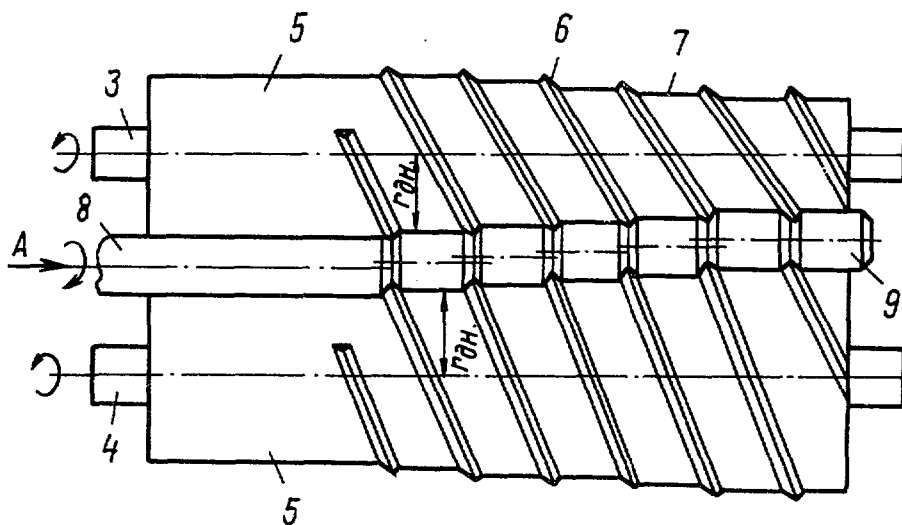
# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (21) 3776995/25-27
- (22) 06.08.84
- (46) 30.09.86. Бюл. № 36
- (71) Белорусский ордена Трудового Красного Знамени политехнический институт
- (72) А. В. Степаненко, Л. А. Исаевич и М. И. Сидоренко
- (53) 621.771.65(088.8)
- (56) Авторское свидетельство СССР № 350550, кл. В 21 Н 1/18, 1971.  
Авторское свидетельство СССР № 667299, кл. В 21 Н 1/06, 1977.  
Авторское свидетельство СССР № 759186, кл. В 21 Н 1/18, 1978.

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРОКАТКИ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ЗАГОТОВОК ИЗ

ПРУТКА, содержащее две направляющие линейки, параллельные оси прокатки, и два приводных рабочих валка с заходными участками и с винтовыми калибрами постоянного шага с прямолинейной образующей дна, один из которых выполнен с увеличивающимся в направлении прокатки радиусом дна калибра, отличающееся тем, что, с целью повышения качества заготовок путем обеспечения их плоского торца за счет разделения прутка знакопеременным сдвигом, другой валок выполнен с уменьшающимся в направлении прокатки радиусом дна калибра, заходные участки валков выполнены цилиндрическими, а образующие дна их винтовых калибров параллельны оси прокатки.



Фиг. 1

Изобретение относится к основному технологическому оборудованию прокатного производства, а именно к устройствам для изготовления цилиндрических заготовок, преимущественно роликов подшипников, прокаткой из прутка в валках с винтовыми калибрами.

Целью изобретения является повышение качества прокатываемых заготовок путем обеспечения их плоского торца за счет разделения прутка знакопеременным сдвигом.

На фиг. 1 схематически изображено устройство для прокатки цилиндрических заготовок из прутка, вид сбоку; на фиг. 2 — вид А на фиг. 1.

Устройство содержит две направляющие линейки 1 и 2, параллельные оси прокатки и два приводных рабочих валка 3 и 4 с заходными цилиндрическими участками 5 и с винтовыми калибрами 6 постоянного шага и прямолинейной образующей 7 дна, параллельной оси прокатки, один из валков 4 выполнен с увеличивающимся, а другой

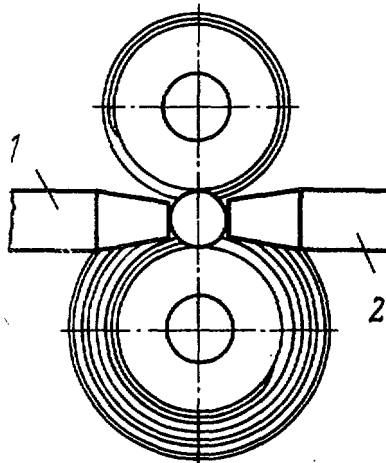
валок 3 — с уменьшающимся в направлении прокатки радиусом дна калибра.

Устройство работает следующим образом.

Пруток 8 подают во вращающиеся валки 3 и 4. Заходные участки 5 валков удерживают и направляют пруток, исключая его перекося в валках от действия усилий сдвига в винтовых калибрах. По ходу продвижения прутка в направлении прокатки он формируется в винтовых калибрах 6 с образованием на его поверхности кольцевых канавок, являющихся концентраторами напряжений. Одновременно происходит постепенное смещение прокатываемых заготовок 9 одна относительно другой до полного их отделения от прутка за счет выполнения одного из валков с увеличивающимся, а другого с уменьшающимся радиусами дна калибра в направлении прокатки.

Предлагаемое устройство позволяет повысить качество прокатываемых заготовок путем обеспечения их плоского торца за счет разделения прутка знакопеременным сдвигом.

Вид А



Фиг. 2

Редактор Э. Слиган  
Заказ 5162/6

Составитель Ю. Марков  
Техред И. Верес  
Тираж 655

Корректор М. Самборская  
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