



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ  
ПРИ ГИИТ СССР

## ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3787752/25-12

(22) 18.09.84

(46) 15.05.90. Бюл. № 18

(71) Белорусский политехнический институт

(72) А.В.Степаненко, В.Г.Войтов  
и Л.С.Безверхий

(53) 621.778.28 (088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР  
№ 1156308, кл. В 21 F 1/02, 1984.

(54) СПОСОБ ПРАВКИ ПРОВОЛОКИ И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЕГО ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ

(57) 1. Способ правки проволоки путем растяжения проволоки в пределах упругой деформации и одновременного кручения ее до достижения пластической деформации, отличающийся тем, что, с целью повышения качества правки, одновременно с растяжением и кручением осуществляют из-

гиб проволоки в двух противоположных направлениях с радиусами и углами изгиба, одинаковыми по величине, до достижения пластической деформации на внешней поверхности изгиба проволоки.

2. Устройство для правки проволоки, содержащее последовательно расположенные по ходу перемещения проволоки средство смотки проволоки, две пары приводных плоских плашек, рабочие поверхности которых параллельны между собой и каждая из которых установлена с возможностью колебательного движения в противоположных направлениях относительно друг друга и между плашками в паре, и средство намотки проволоки, отличающееся от того, что, с целью повышения качества правки, рабочие поверхности одноименных плашек расположены в разных плоскостях.

Изобретение относится к прокатному и волочильному производству и может быть использовано для правки проволоки малых диаметров из различных металлов и сплавов.

Целью изобретения является повышение качества правки проволоки.

На фиг. 1 изображена функциональная схема устройства для правки проволоки, реализующего предлагаемый способ.

Способ правки проволоки заключается в том, что одновременно растягивают проволоку в пределах упругой деформации, закручивают ее до достиже-

ния пластической деформации и изгибают в двух противоположных направлениях с радиусами и углами, одинаковыми по величине, до достижения пластической деформации на внешней поверхности изгиба проволоки.

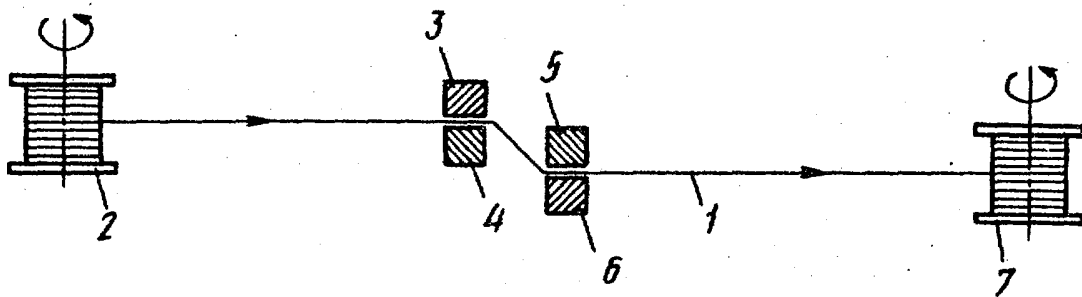
Устройство для правки проволоки, реализующее предлагаемый способ, содержит расположенные по ходу перемещения проволоки 1 средство 2 смотки проволоки (в дальнейшем катушка 2), две пары приводных плоских плашек 3, 4 и 5, 6 и средство 7 намотки проволоки (в дальнейшем катушка 7). Каждая пара плашек 3, 4 и 5, 6 уста-

новлена с возможностью колебательно-го движения в противоположных направлениях одна относительно другой и между плашками 3 и 4, а также 5 и 6 в паре. Рабочие поверхности одноименных плашек 3, 5 и 4, 6 параллельны между собой и расположены в разных плоскостях.

Предлагаемый способ правки проволоки и устройство для его реализации обеспечивают правку микропроволоки из различных металлов и сплавов; правку проволоки в широком диапазоне диаметров одним устройством при ми-

нимальной затрате времени на переналадку; исправление погрешностей профиля проволоки, например огранка, овальность, некруглость, за счет обкатывания ее плашками; качественную правку микропроволоки, особенно эффективно - микропроволоки минимальных размеров (20 мкм и менее).

Устройство, реализующее данный способ, просто в изготовлении, надежно и экономично в эксплуатации, может работать в автоматическом режиме и встраиваться в автоматические линии.



Редактор А.Маковская

Составитель В.Бужинский

Техред Л.Сердюкова

Корректор С.Шевкун

Заказ 1120

Тираж 443

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г.Ужгород, ул. Гагарина, 101