



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1292887 A1

(5D) 4 В 21 Н 1/18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3878149/25-27

(22) 08.04.85

(46) 28.02.87. Бюл. № 8

(71) Белорусский политехнический институт

(72) А. В. Степаненко, Л. А. Исаевич,

и М. И. Сидоренко

(53) 621.771(088.8)

(56) Авторское свидетельство СССР
№ 378276, кл. В 21 Н 1/18, 1970.

(54) ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ
ПРОКАТКИ ТЕЛ ВРАЩЕНИЯ

(57) Изобретение относится к инструменту для разделения прокаткой прутков на штучные заготовки и позволяет повысить точность заготовок. Для этого каждый валок инструмента выполнен сборным, из вала и закрепленного на нем пакета реборд и проставок, которые сопряжены коническими торцами. Совместно с зажимом пакета на валу это обеспечивает дополнительную взаимную фиксацию реборд и проставок, т.е. увеличивает жесткость валков. Прокатка такими валками повышает точность заготовок в отношении их формы и размеров. 1-ил.

(19) SU (11) 1292887 A1

Изобретение относится к инструменту для поперечной прокатки, например для изготовления из прутка коротких цилиндрических заготовок роликов подшипников.

Цель изобретения — повышение точности прокатанных изделий путем повышения жесткости валков за счет обеспечения дополнительной взаимной фиксации элементов валков в радиальном направлении.

На чертеже изображен инструмент для поперечной прокатки тел вращения, продольный разрез.

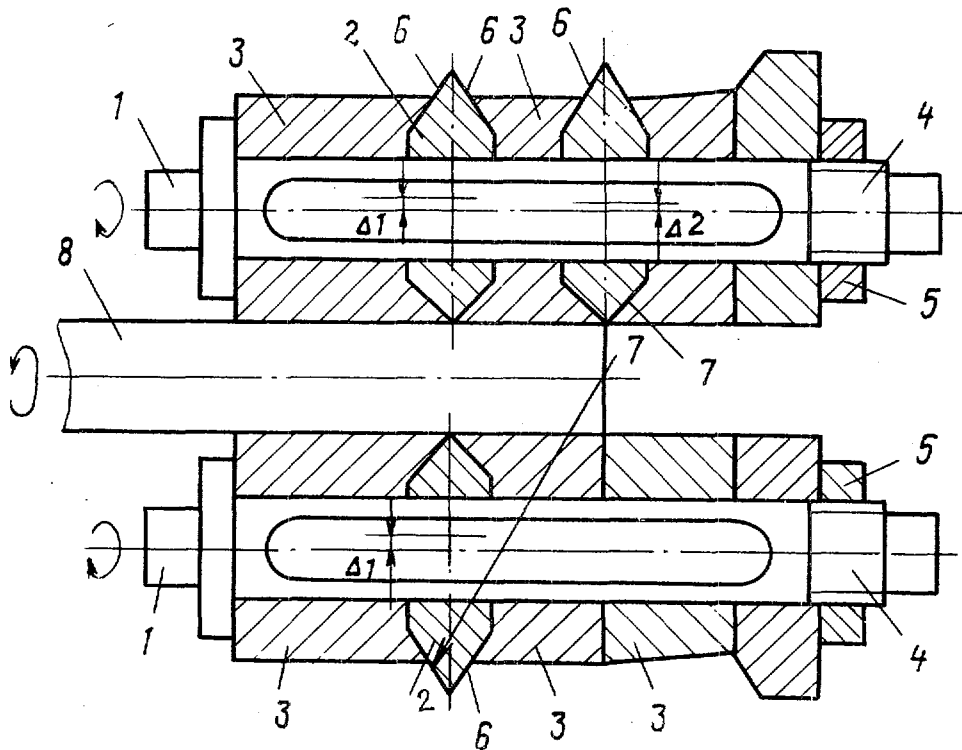
Инструмент состоит из двух валков, каждый из которых выполнен составным, состоящим из вала 1 и установленного на нем пакета кольцевых деформирующих реборд 2, имеющих клиновидный профиль, и проставок 3. Инструмент выполнен со средствами для осевого зажима упомянутых пакетов на валах, выполненных, например, в виде резьбовых концов 4 валов и гаек 5. Деформирующие реборды 2 выполнены с выпуклыми коническими боковыми поверхностями 6, а проставки 3 выполнены с ответными вогнутыми коническими торцами 7.

Разрезаемый пруток 8 подается в валки на величину, равную длине определяемой

заготовки. При вращении валков реборды внедряются в пруток и отделяют его часть, при этом поверхности вставок обеспечивают подпор металла для исключения наплывов металла на заготовках и отделение последних изгибом.

Формула изобретения

Инструмент для поперечной прокатки тел вращения, выполненный в виде, по меньшей мере, двух валков, каждый из которых выполнен составным из вала, пакета последовательно размещенных на нем кольцевых деформирующих реборд с клиновидным профилем и проставок, отличающийся тем, что, с целью повышения точности прокатанных изделий путем повышения жесткости валков за счет обеспечения дополнительной взаимной фиксации элементов пакета в радиальном направлении, он снабжен средствами для осевого зажима пакетов деформирующих реборд и проставок на валах, деформирующие реборды выполнены с выпуклыми коническими боковыми поверхностями, а проставки — с ответными вогнутыми коническими торцами.



Редактор Н. Киштулинец
Заказ 317/11

Составитель Н. Антипов
Техред И. Верес
Тираж 583

Корректор А. Обручар
Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4