



POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 40231

Kl. 7 a, 1

Inż. mgr Wacław Leskiewicz

Kraków, Polska

Sposób walcowania kęsisk płaskich

Patent trwa od dnia 5 marca 1957 r.

Kęsiska płaskie o szerokościach powyżej 1 m walcuje się na nowoczesnych zgniataczach zazwyczaj w 17—21 przepustach. Składają się na nie w większości przepusty płaskie, mające za zadanie zmniejszenie grubości wlewka oraz przepusty osadzające, których zadaniem między innymi jest nadanie odpowiedniej szerokości i prostopadłości ścianek bocznych kęsiska przez usuwanie nierównomierności odkształcenia na szerokości.

W technologii walcowania kęsisk płaskich na zgniataczu stosuje się zazwyczaj 6 przepustów osadzających. Przepusty osadzające stosowane są po dwa ze względu na konieczność przeprowadzania kantowania kęsisk od strony stanowiska operatora, jak również na stopniowe usuwanie nierównomierności odkształcenia poprzecznego. Podkreślić należy, że z punktu widzenia wytrzymałości walca, mocy napędu itp. mogą być stosowane znacznie większe gnioty osadzające.

Sposób walcowania według wynalazku polega na tym, że we wszystkich istniejących kalibrowa-

niach kęsisk płaskich eliminuje się dwa ostatnie przepusty osadzające, skracając w ten sposób czas walcowania przeciętnie o 15% i ilość czasochłonnych kantowań kęsisk o 40%.

Zadania spełniane przez dwa ostatnie przepusty osadzające przerzuca się na 4 poprzednie przepusty osadzające, w których stosuje się większe gnioty, przy czym suma zwiększenia gniotów odpowiada wielkości gniotów wyeliminowanych. Na przykład kęsiska płaskie o przekroju 1.30×10.30 mm otrzymane z wlewka 650×1100 mm o ciężarze 8,4 t walcowane są w 19 przepustach. Wielkość gniotów osadzających wynosi dla jednego przepustu (I osadzający) — 30 mm, II przepustu (II osadzający) — 20 mm, XI przepustu (III osadzający) — 32 mm, XII przepustu (IV osadzający) — 300 mm, XVII przepustu (V osadzający) — 28 mm i XVIII przepustu (VI osadzający) — 30 mm. Sposób walcowania według wynalazku eliminuje dwa ostatnie przepusty osadzające, tj. XVII i XVIII, natomiast pozostałe przepusty osadzające wynoszą:

I przepust (I osadzający) — 40 mm, II przepust (II osadzający) — 30 mm, XI przepust (III osadzający) — 50 mm, XII przepust (IV osadzający) — 50 mm. Rozłożenie wielkości V i VI gniotów osadzających na poprzednie przepusty osadzające powinno być dokonane w sposób równomierny. Od XII do XVII przepustu włącznie stosuje się już tylko przepusty płaskie. Tego rodzaju technologia zapewnia otrzymywanie kęsisk płaskich o odpowiedniej szerokości i prostopadłości ścianek bocznych.

Z a s t r z e ż e n i e p a t e n t o w e

Sposób walcowania na zgniataczu zwykłym kęsisk płaskich, znamieny tym, że w czterech pierwszych przepustach osadzających stosuje się równomierne zwiększenie gniotu przejmujących gnioty wykonywane przez piąty i szósty przepust osadzający, co pozwala na wyeliminowanie piątego i szóstego przepustu osadzającego.

Inż. mgr W a c ł a w L e s k i e w i c z

Zastępca: Kolegium Rzeczników Patentowych.