



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) 602304

- (61) Дополнительное к авт. свид-ву -
(22) Заявлено 05.07.76 (21) 2379570/22-02
с присоединением заявки № -
(23) Приоритет -
(43) Опубликовано 15.04.78. Бюллетень №14
(45) Дата опубликования описания 23.03.78

2
(51) М. Кл.
В 22 F 3/18

(53) УДК 621.762.4.
.047(088.8)

(72) Авторы
изобретения

Е. Б. Ложечников и Г. В. Шедко

(71) Заявитель

Белорусский ордена Трудового Красного Знамени
политехнический институт

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПРОКАТКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОРОШКОВ

Изобретение относится к области порош-
ковой металлургии.

Известно устройство для прокатки порош-
ков, включающее валки, направляющие баш-
маки и бесконечные ленты, охватывающие
попарно валки и башмаки [1]. Данное устрой-
ство не позволяет получать прокатанные
полосы значительной толщины.

Решением, наиболее близким предложенно-
му изобретению по технической сути и дости-
гаемому эффекту, является устройство для
прокатки металлических порошков, включаю-
щее формующие элементы, один из которых вы-
полнен с вогнутой поверхностью, а другой - в ви-
де вала. При этом элемент с вогнутой по-
верхностью снабжен дополнительным опор-
ным валком [2].

Такое устройство не позволяет получать
прямолинейную полосу неограниченной длины,
а также имеет низкую производительность.

Для расширения технологических возмож-
ностей предлагаемого устройства и повыше-
ния его производительности оно снабже-
но направляющими роликами, и бесконечной

лентой, охватывающей элемент с вогнутой
поверхностью.

На чертеже схематично изображен ва-
риант выполнения описываемого устройст-
ва.

Устройство включает формующие элемен-
ты 1 и 2, причем элемент 1 выполнен в
виде цилиндрического вала и связан с при-
водом (на черт. не показан), а элемент
2 выполнен в виде проводки с вогнутой по-
верхностью, установленной на неприводном
валке 3, бесконечную металлическую ленту
4, охватывающую элемент 2 и направляющие
ролики 5. При этом часть роликов может
быть выполнена приводными.

Работает устройство следующим обра-
зом. Уплотняемый порошок поступает из
бункера-дозатора (на черт. не показан),
захватывается валком 1 и бесконечной лен-
той 4, а затем поступает в зону деформа-
ции. Прокатная полоса транспортируется
бесконечной лентой из зоны деформации.

Применение предложенного устройства
позволяет получать прямолинейные полосы

неограниченной длины, повышать производительность процесса прокатки.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Устройство для прокатки металлических порошков, включающее формующие элементы один из которых выполнен с вогнутой поверхностью, а другой - в виде валика, отличающееся тем, что, с целью расширения технологических возможностей устройства и повышения его производитель-

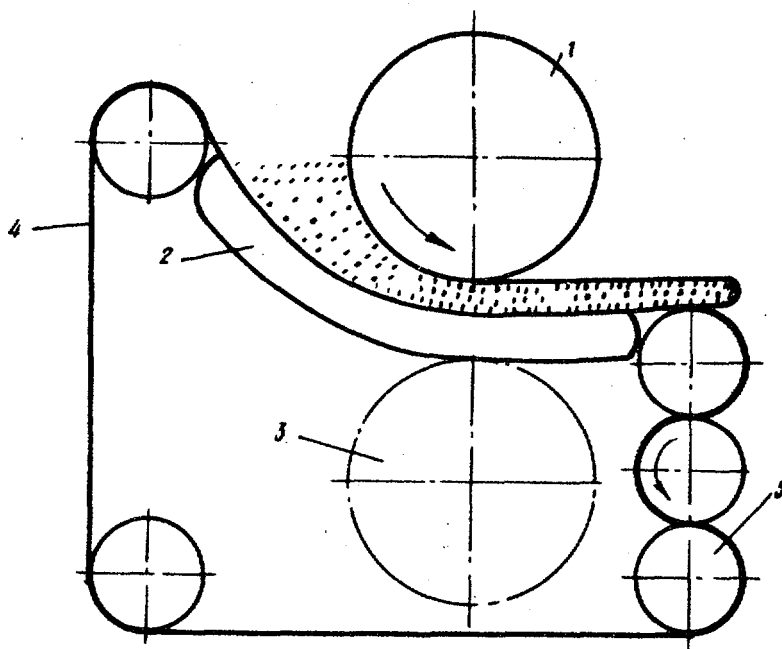
ности, оно снабжено направляющими роликами и бесконечной лентой, охватывающей элемент с вогнутой поверхностью.

5

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе:

1. Авторское свидетельство СССР № 451502, кл. В 22 F 3/18, 1973.

10 2. Порошковая металлургия, Сб. докладов УШ Всесоюзной конференции по прогрессивным методам производства деталей из порошков. Минск, "Вышая школа", 1966, с. 89.



Составитель И. Киянский

Редактор И. Марголис Техред З. Фанта Корректор А. Лакида

Заказ 1723/10

Тираж 950

Подписное

ЦНИИПИ Государственного комитета Совета Министров СССР
по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4