

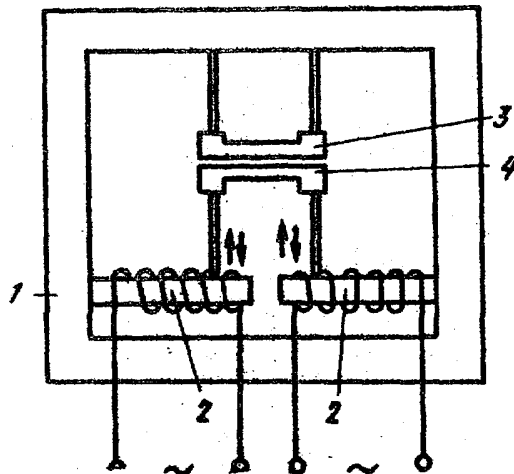


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 2926251/22-02
(22) 04.06.80
(46) 07.12.83. Бюл. № 45
(72) А.В.Степаненко, В.Г.Войтов,
С.А.Барташевич и В.С.Карпицкий
(71) Белорусский ордена Трудового
Красного Знамени политехнический
институт
(53) 621.778.07(088.8)
(56) 1. Авторское свидетельство СССР
по заявке № 2898652/22-02,
кл. В 21 С 3/02, 1980.
(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ
МИКРОПРОВОЛОКИ, включающее корпус с

закрепленными в нем частями состав-
ной волоки, установленными с воз-
можностью их возвратно-поступательно-
го движения друг относительно дру-
га в плоскости, перпендикулярной
оси волочения, отличающее-
ся тем, что, с целью повышения
производительности процесса и повы-
шения точности микропроволаки, оно
снабжено биметаллическими опорами,
на которых закреплены части волоки,
и средствами для теплового воздей-
ствия на указанные биметаллические
опоры.



Изобретение относится к прокатному и волоочильному производству и может быть использовано для получения микропроволоки из различных металлов и сплавов.

Наиболее близким по технической сущности и достигаемому положительному эффекту к изобретению является устройство для волочения микропроволоки, включающее корпус с закрепленными в нем частями составной волоки, установленными с возможностью их возвратно-поступательного движения друг относительно друга в плоскости, перпендикулярной оси волочения [1].

Недостатками этого устройства являются невозможность активного и производительного изменения диаметра микропроволоки и сложность автоматизации процесса волочения.

Целью изобретения является повышение производительности процесса и повышение точности микропроволоки в процессе волочения.

Поставленная цель достигается тем, что устройство для волочения микропроволоки, включающее корпус с закрепленными в нем частями составной волоки, установленными с возможностью их возвратно-поступательного движения друг относительно друга в плоскости, перпендикулярной оси волочения, снабжено биметаллическими опорами, на которых закреплены части волоки, и средствами для теплового воздействия на биметаллические опоры.

На чертеже представлены рабочие элементы устройства.

Устройство включает корпус 1 с биметаллическими опорами 2. В корпусе 1 закреплены части инструмента 3 и 4 с возможностью возвратно-поступательного движения друг относительно друга. Верхняя часть 3 инструмента закреплена непосредственно в корпусе 1, а нижняя 4 - на биметаллических опорах 2.

Устройство работает следующим образом.

Подвижные части 3 и 4 инструмента предварительно устанавливаются с зазором, несколько большим необходимого, и фиксируются. Дальнейшая точная регулировка зазора осуществляется за счет изменения температурного режима биметаллических опор 2. При достижении необходимого зазора температурный режим опор остается постоянным, что обеспечивает необходимый зазор и постоянство диаметра протягиваемой микропроволоки.

Температурным режимом опор управляют чувствительным прибором, контролирующим диаметр микропроволоки.

Заготовка в процессе работы протягивается между частями 3 и 4 инструмента, совершающими возвратно-поступательные движения друг относительно друга.

За счет изменения температурного режима биметаллических опор 2 можно без соответствующей переналадки оборудования изменять зазор между подвижными частями 3 и 4 инструмента и получать изделия с различным диаметром в сечении.

Составитель Ю.Зарапин

Редактор Л.Повхан

Техред В.Далекорей

Корректор А.Дзятко

Заказ 9658/7

Тираж 816

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