

ОСЕВАЯ РЕГУЛИРОВКА ПРОКАТНЫХ КЛЕТЕЙ

Сергей Васильевич Федотов

Студент 6 курса,

Кафедра «Оборудование и технологии проката»

Московский государственный технический университет им. Н.Э. Баумана

Научный руководитель: Миронова М.О.

Доцент кафедры «Оборудование и технологии прокатки»

Для осуществления настройки прокатного стана перед прокаткой, предусматривается следующая регулировка:

- вертикальная (зазор между валками)
- осевая (форма калибра)

В данной работе представлен механизм осевой регулировки валков клетки 450 г мелкосортного прокатного стана 280, который находится на ГУП «Литейно - прокатный завод» в городе Ярцево.

Клеть устанавливается в направляющие плитовины и фиксируется гидрозажимами. Также на раме смонтирован механизм осевой регулировки валков. Он представляет собой двойную рычажную систему при помощи, которой производится совмещение ручьев верхнего и нижнего валков. Для каждого валка собран отдельный механизм осевой регулировки, поэтому валки могут перемещаться независимо друг от друга в осевом направлении.

У этой конструкции имеется ряд минусов. Весь механизм представляет собой двойную рычажную систему - 4 регулировочных винта.

В моей работе представлены альтернативные версии исполнения механизма осевой регулировки, и выбор более оптимального, для данного оборудования

Литература

1. Целиков А.И., Смирнов В.В. Прокатные станы. Металлургиздат, 1956.
2. Слоним А.З., Сонин А.Л. Машины для правки листового и сортового материала. М.: Машиностроение, 1975.
3. Анурьев В.И. Справочник конструктора-машиностроителя. М.: Машиностроение, 1978.
4. Марочник сталей и сплавов. Под общ.ред. Сорокина В.Г. М.: Машиностроение, 1989.