



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГИИТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

- (21) 4290140/30-08
(22) 27.07.87
(46) 15.02.89. Бюл. № 6
(71) Производственное объединение
"Тернопольский комбайновый завод
им. XXV съезда КПСС"
(72) М.Г.Данильченко, В.Б.Коваленко,
В.А.Мартыненко и Р.Б.Гевко
(53) 621.941.3(088,8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 1220850, кл. В 23 В 13/00, 1984.
(54) ПОДАВШАЯ ЦАНГА
(57) Изобретение относится к метал-
лообработке и может быть использо-
вано для подачи пруткового материа-
ла. Цель изобретения - повышение на-
дежности подачи прутка посредством

уменьшения силы трения при наборе прутка. В коническом отверстии корпуса 1, на торце которого выполнен буртик 2, установлен зажимной элемент 3, выполненный в виде свернутой в кольцо полосы V-образного профиля с чередующимися разнонаправленными прорезями 4, образующими упругие лепестки 5. При наборе прутка 7 корпус 1 с зажимным элементом 3 движется влево. Лепестки 5 перемещаются относительно конического отверстия корпуса 1 до соприкосновения с буртиком 2. Подача прутка производится при движении корпуса 1 вправо. При этом происходит заклинивание лепестков 5 между прутком 7 и корпусом 1. 2 ил.

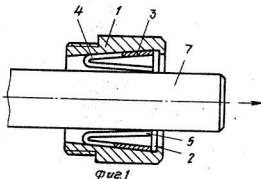


Fig. 1

Изобретение относится к металлообработке и может быть использовано для подачи пруткового материала.

Целью изобретения является повышение надежности подачи прутка путем уменьшения силы трения при наборе прутка.

На фиг. 1 представлена цаганга, разрез; на фиг. 2 - развертка зажимного элемента.

Подающая цаганга состоит из корпуса 1, который посредством резьбового соединения крепится к трубе подачи (не показана). Внутренняя часть корпуса 1 выполнена конической. На выходе конуса выполнен ограничительный цилиндрический буртик 2. С внутренней конической частью корпуса 1 контактирует зажимной элемент 3, выполненный в виде свернутой в кольцо полосы V-образного профиля с чередующимися разнонаправленными прорезями 4, образующими упругие лепестки 5.

Длина прорези 4 больше половины ширины полосы 6, из которой изготавливают зажимной элемент 3. Прорези 4 выполнены в чередуемом порядке, с каждой стороны поочередно. Лепестки 5 выполнены наклонными и образуют коническую поверхность, поэтому зажим прутка 7 осуществляется концами лепестков 5.

Подающая цаганга работает следующим образом.

Пруток 7 заправляют со стороны большего диаметра конической части лепестков 5 (на фиг. 1 показано стрелкой).

При наборе прутка 7 корпус 1 и зажимной элемент 3 относительно неподвижного прутка 7 движутся влево (в направлении, противоположном стрелке, фиг. 1). При этом лепестки 5 перемещаются относительно конус-

ной части корпуса 1 до соприкосновения с буртиком 2, что значительно снижает давление на пруток 7 со стороны лепестков 5. Длину прорезей 4 выбирают равной около $3/4$ ширины полосы 6. Такая длина наиболее благоприятна в работе цаганга.

Ввиду этих конструктивных отличий набор прутка происходит при пониженных тяговых сопротивлениях, что снижает износ зажимного элемента 3.

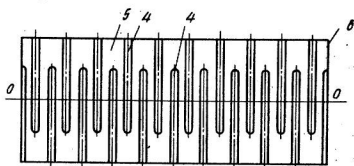
Подача прутка 7 производится при движении корпуса 1 в направлении, совпадающем с направлением по стрелке. Коническая часть корпуса 1 сдавливает лепестки 5, что приводит к усилению давления на пруток 7 со стороны лепестков 5 и качественной подаче прутка 7.

Зажимной элемент 3 имеет предварительное сцепление с прутком 7 в процессе его набора, что при подаче уменьшает величину холостого хода по сравнению с прототипом.

Выполнение упругого элемента в виде V-образного расположенного по кольцу профиля с разрезами, длина которых больше половины ширины полосы, обеспечивает свободную подачу горячекатаных прутков 7.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Подающая цаганга, в коническом отверстии корпуса которой установлен зажимной элемент, а на торце корпуса выполнен буртик, отличающаяся тем, что, с целью повышения надежности подачи прутка, зажимной элемент выполнен в виде свернутой в кольцо полосы V-образного профиля с чередующимися разнонаправленными прорезями, образующими упругие лепестки.



фиг. 2

Редактор А. Лежнина Составитель А. Грибков Корректор Л. Патай
 Техред Л. Олиный

Заказ 299/14 Тираж 831 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

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