

УДК 621.771

**АНАЛИЗ ВОЗМОЖНЫХ ДЕФЕКТОВ ФОРМЫ ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ
ЗАГОТОВКИ И МЕТОДЫ ЕЕ РЕГУЛИРОВКИ ПРИ ФОРМОВКЕ В КЛЕТЯХ СЛ***Марк Владимирович Водяницкий**Студент 6 курса,**кафедры «Оборудование и технологии прокатки»**Московский государственный технический университет им. Н.Э. Баумана**Научный руководитель: А. Е. Лепестов,**аспирант кафедры «Оборудование и технологии прокатки»*

Форма поперечного сечения формовки на выходе из стана FFX (на входе FP1) становится удлинённой по вертикали, поэтому возможно изменить угол контакта между боковыми валками вертикальной клетки и полосой для изменения места, в котором происходит максимальный изгибающий момент.

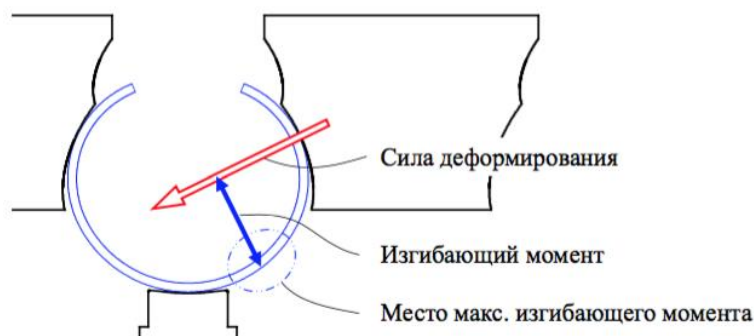


Рис. 1 - деформация изгиба на станинах вертикальной клетки

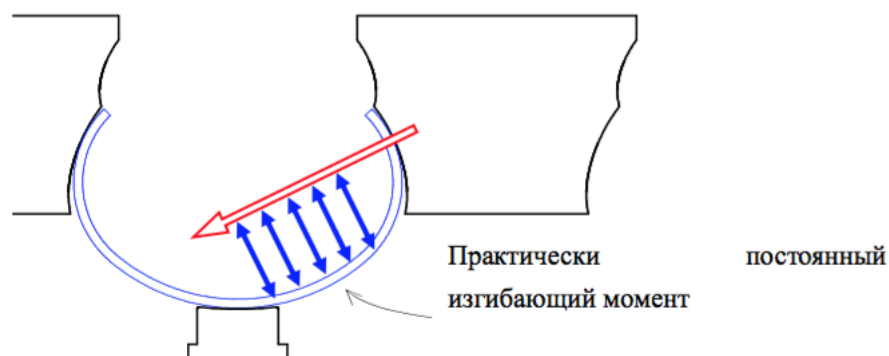


Рис. 2 - деформация изгиба в станине вертикальной клетки

В процессе формовки толстого изделия с низким пределом текучести, если давление на поверхности контакта между полосой и боковыми валками выходит за пределы текучести полосы, то появляются дефекты прогиба. Чтобы избежать данной проблемы, следует отрегулировать формующую нагрузку каждого из боковых валков так, чтобы распределить формование почти равномерно на каждый из них.

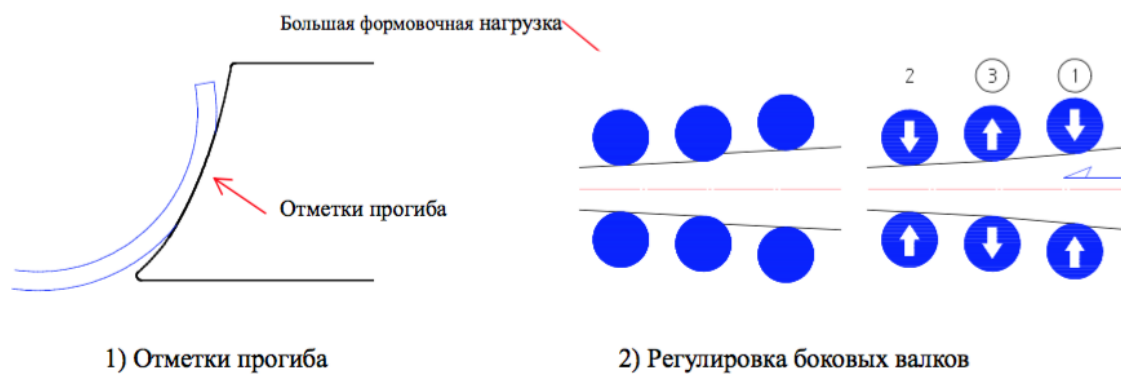


Рис. 3 – регулировка формирующей нагрузки валков вертикальной клетки