

УДК 621.771

Обдул В.Д.¹, Сауткін О.В.²

¹ канд. техн. наук, доц. НУ «Запорізька політехніка»

² студ. гр. М-822м НУ «Запорізька політехніка»

ТЕХНОЛОГІЧНІ ПАРАМЕТРИ ПРОКАТУВАННЯ І ЇХ ВПЛИВ НА ПОЗДОВЖНЮ ТА ПОПЕРЕЧНУ РІЗНОТОВЩИННІСТЬ СМУГИ

Прокатування є процесом обробки металевої смуги, який може впливати на її поздовжню та поперечну різнотовщинність. Технологічні параметри прокатування, такі як температура, швидкість, тиснення, кут нахилу валків та їхній діаметр, є ключовими факторами, які визначають якість прокатування.

При процесі прокатування, поздовжня різнотовщинність смуги може бути викликана такими факторами, як нерівномірність тиску валків, нерівномірна товщина вихідної заготовки, нерівномірний прогин смуги через нерівність тиску валків, а також нерівномірне охолодження після прокатування. Для зменшення поздовжньої різнотовщинності, технологічні параметри ма-

ють бути налаштовані таким чином, щоб забезпечити рівномірний тиск валків та рівномірне охолодження після прокатування.

Поперечна різновтовщинність може бути викликана нерівномірним тиском валків, нерівномірним розташуванням вихідної заготовки на валках, нерівномірними товщинами вихідної заготовки та нерівномірним натягом смуги між валками. Для зменшення поперечної різновтовщинності, технологічні параметри мають бути налаштовані таким чином, щоб забезпечити рівномірний тиск валків, рівномірне розташування вихідної заготовки на валках та рівномірний натяг смуги між валками.

Отже, правильна настройка технологічних параметрів прокатування може значно зменшити поздовжню та поперечну різновтовщинність смуги.