

**ОБОСНОВАНИЕ КОНСТРУКЦИЙ УЗЛОВ ПРИВОДА ОБОРУДОВАНИЯ
ВАЛКОВОЙ РАЗЛИВКИ ПРОКАТКИ НА ОСНОВАНИИ АНАЛОГА РАБОЧЕЙ
КЛЕТИ СТАНА 1700**

Запорожская государственная инженерная академия, кафедра МО

Валковая разливка-прокатка является одной из наиболее перспективных и энергосберегающих технологий производства тонких полос. Данная технология позволяет отливать полосу максимально приближенную по толщине к готовому изделию, чем сокращает цикл производства и количество оборудования до минимума. Бесслитковая прокатка обладает большими экономическими преимуществами (экономия топлива, металла, энергии и т. д.) по сравнению с другими способами прокатки, устраняет целый ряд технологических операций и обслуживающее их оборудование (разливочные средства, нагревательные устройства, складское помещение для слитков, заготовок, мощные обжимные станы и пр.). По своей природе бесслитковая прокатка является процессом непрерывным, применение, которого в металлургии тем выгоднее, чем длиннее путь процесса обычной прокатки и, чем больше стадий обработки включает этот процесс.

Передача крутящего момента к валкам осуществляется по аналогии со станом холодной прокатки 1700, от электродвигателя, через зубчатую муфту, промежуточные валы, шестеренную клеть.