



МІНІСТЕРСТВО  
ЕКОНОМІЧНОГО  
РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ  
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) UA

(11) 119367

(13) U

(51) МПК

B21B 31/10 (2006.01)

## (12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2017 02864**

(22) Дата подання заявки: **27.03.2017**

(24) Дата, з якої є чинними  
права на корисну  
модель: **25.09.2017**

(46) Публікація відомостей  
про видачу патенту: **25.09.2017, Бюл.№ 18**

(72) Винахідник(и):

**Мележик Руслан Сергійович (UA),  
Власенко Дмитро Олексійович (UA),  
Ульяницький Василь Никифорович (UA),  
Левченко Едуард Петрович (UA),  
Вишневський Дмитро Олександрович (UA)**

(73) Власник(и):

**Мележик Руслан Сергійович,  
вул. Тимірязєва, 21-8, м. Лисичанськ,  
Луганська обл., 93118 (UA),  
Власенко Дмитро Олексійович,  
вул. Моріса Тореза, 45-23, м. Лисичанськ,  
Луганська обл., 93120 (UA),  
Ульяницький Василь Никифорович,  
вул. Пирогова, 7-28, м. Лисичанськ,  
Луганська обл., 93122 (UA),  
Левченко Едуард Петрович,  
вул. Леніна, 8-12, м. Сєвєродонецьк,  
Луганська обл., 93400 (UA),  
Вишневський Дмитро Олександрович,  
вул. Новікова, 19-72, м. Сєвєродонецьк,  
Луганська обл., 93400 (UA)**

## (54) СПОСІБ ДЕМОНТАЖУ ШПИНДЕЛЬНИХ ВАЛІВ

(57) Реферат:

Спосіб демонтажу шпindelьних валів включає почергове зняття шпindelьних валів з кліти машини з подальшим транспортуванням на ремонтну площадку. При цьому зняття шпindelьних валів здійснюється порядові: спочатку одночасно шпindelьних валів верхнього ряду, а потім одночасно шпindelьних валів нижнього ряду.

UA 119367 U



Корисна модель належить до металургійної промисловості і може бути використана при ремонті правильних машин.

Відомий спосіб демонтажу шпindelьних валів включає почергове зняття шпindelьних валів з кліті з подальшим транспортуванням на ремонтну площадку [Патент РФ № 2131313 от 10.06.1999, B21B31/10].

Недоліком відомого способу є підвищені часові витрати на розбирання і почергове зняття шпindelьних валів з кліті.

В основу корисної моделі поставлена технічна задача удосконалення способу демонтажу шпindelьних валів, в якому завдяки новому порядковому одночасному зняттю шпindelьних валів досягається скорочення часу на їх розбирання і ремонт.

Поставлена задача вирішується тим, що в способі демонтажу шпindelьних валів, що включає почергове зняття шпindelьних валів з кліті з подальшим транспортуванням на ремонтну площадку, згідно з корисною моделлю, зняття шпindelьних валів здійснюється порядкові: спочатку одночасно шпindelьних валів верхнього ряду, а потім одночасно шпindelьних валів нижнього ряду.

На фіг. 1 зображена почергова заміна шпindelьних валів; на фіг. 2 - заміна шпindelьних валів порядково з використанням кондуктора.

Суть способу у наступному:

Існуючий спосіб демонтажу, транспортування і подальшого монтажу шпindelьних валів 1 кліті, що виконується по черзі по одному (фіг. 1) призводить до значного збільшення часу на ремонт.

Для скорочення часу проведення ремонтних робіт зняття шпindelьних валів 1 здійснюється порядкові: спочатку одночасно шпindelьних валів 1 верхнього ряду, а потім одночасно шпindelьних валів 1 нижнього ряду. Для цього, наприклад, можна застосовувати кондуктори 2 (фіг. 2), які фіксують окремо верхній і нижній ряди шпindelьних валів 1, утворюючи відповідно верхню і нижню касети для спільного утримання шпindelьних валів 1 в положенні для їх демонтажу, в якому вони були встановлені на шестеренній кліті і під'єднанні до її вихідних кінців 3 і хвостовиків роликів правильної машини 4.

Шпindelьні вали 1 фіксуються і утримуються в кондукторах 2 в такому положенні, в якому приєднувалися до шестеренної кліті і касет роликів правильної машини.

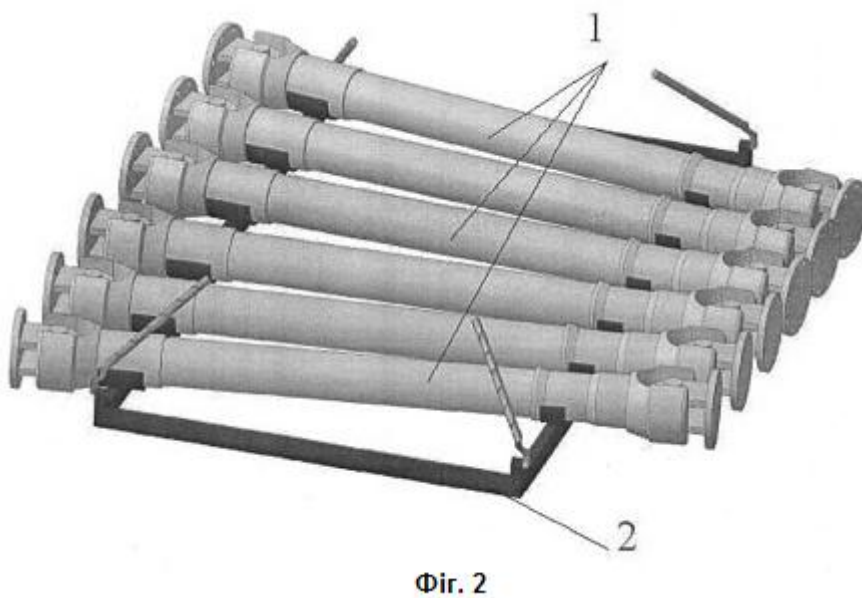
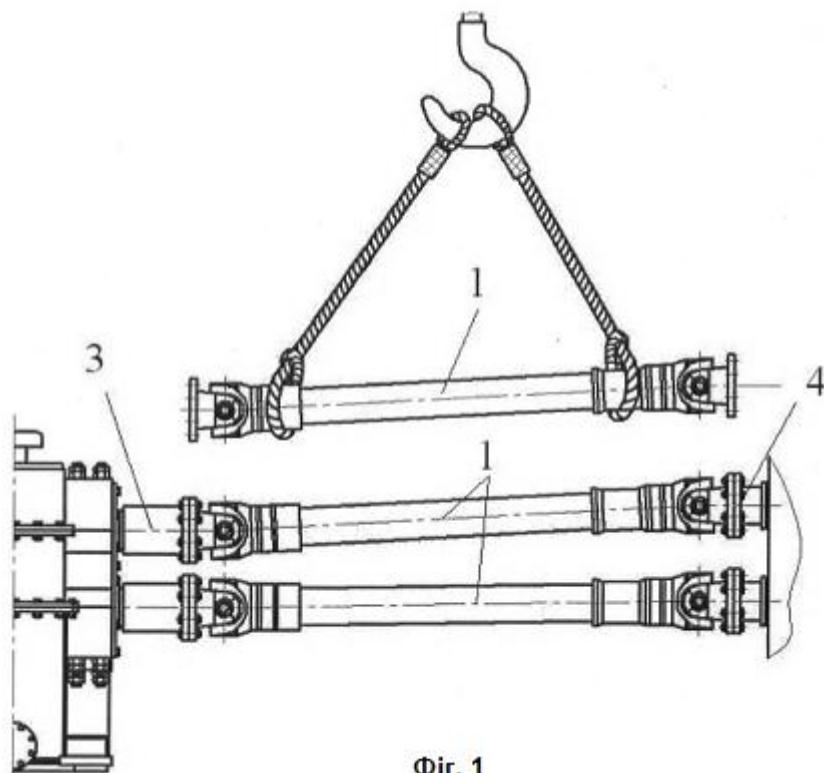
Кондуктор являє собою конструкцію, що складається з поперечних і повздовжніх відрізків прокату, з'єднаних між собою. До повздовжніх балок приварені півкільця, діаметри яких дорівнюють діаметрам шпindelьних валів. Вони закріплені під кутами, що повторюють напрямок розташування шпindelьних валів в приводі правильної машини.

Запропонований спосіб демонтажу шпindelьних валів скорочує час простоїв кліті, пов'язаний з виконанням ремонтних робіт (демонтажем і подальшим монтажем шпindelьних валів).

#### ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

40

Спосіб демонтажу шпindelьних валів, що включає почергове зняття шпindelьних валів з кліті машини з подальшим транспортуванням на ремонтну площадку, який **відрізняється** тим, що зняття шпindelьних валів здійснюється порядкові: спочатку одночасно шпindelьних валів верхнього ряду, а потім одночасно шпindelьних валів нижнього ряду.




---

Комп'ютерна верстка Л. Ціхановська

---

Міністерство економічного розвитку і торгівлі України, вул. М. Грушевського, 12/2, м. Київ, 01008, Україна

---

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601