

Общество с ограниченной ответственностью Южно-Уральский арматурный завод «СТАН-2000» (ООО ЮУАЗ «СТАН-2000»)

Юридический адрес: 454038, г. Челябинск, ул. Автоматики, д. 7, оф. 10; ИНН 7460007400; КПП 746001001; ОГРН 1137460001381; ОКПО 21576632 Расчетный счет 40702810590230002846 в Тракторозаводский филиал ОАО «ЧЕЛЯБИНВЕСТБАНК» г. Челябинск к\с 3010181040000000779, БИК 047501779 Генеральный директор: Гизатуллин Фирдус Марсович Тел: +7 (351) 720-18-24, 778-50-74

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ КРУТОИЗОГНУТЫХ ОТВОДОВ НЕПРЕРЫВНОЙ ПРОТЯЖКОЙ ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК ПО РОГООБРАЗНОМУ СЕРДЕЧНИКУ

Способом заводского изготовления крутоизогнутых отводов является горячая протяжка трубных заготовок мерной длины по рогообразному сердечнику с последующими операциями горячей объемной правки и калибровки отводов. Такой способ позволяет получать отводы с малым радиусом кривизны и равной по всему объему изделия толщиной стенки.

Технологический процесс рассчитан на получение крутоизогнутых отводов из мерных трубзаготовок и состоит из нескольких этапов многооперационной маршрутной технологии:

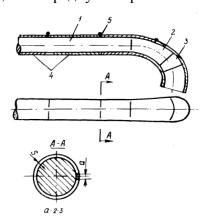
- резка труб на мерные заготовки, резка патрубков, т.е. заготовок труб определенного размера
- горячая протяжка, протягивание заготовки на специальных гидропрессах по рогообразному сердечнику, который создает необходимую форму.
 - горячая объемная правка, калибровка в вертикальных гидравлических прессах.
- обработка присоединительных торцов под сварку и калибровка отводов по внутреннему диаметру.

В ходе калибровки корректируются геометрические размеры, что в первую очередь касается диаметра.

В завершении отводы обрабатываются на торцовочных станках.

Процесс протяжки отводов на рогообразном сердечнике из трубных заготовок показан на схеме:

- штанга 1
- формообразующий участок 2
- калибрующий участок 3 с заданным радиусом кривизны





Общество с ограниченной ответственностью Южно-Уральский арматурный завод «СТАН-2000» (ООО ЮУАЗ «СТАН-2000»)

Юридический адрес: 454038, г. Челябинск, ул. Автоматики, д. 7, оф. 10; ИНН 7460007400; КПП 746001001; ОГРН 1137460001381; ОКПО 21576632 Расчетный счет 40702810590230002846 в Тракторозаводский филиал ОАО «ЧЕЛЯБИНВЕСТБАНК» г. Челябинск к\с 3010181040000000779, БИК 047501779 Генеральный директор: Гизатуллин Фирдус Марсович Тел: +7 (351) 720-18-24, 778-50-74

При протяжке трубных, заготовок данным способом по рогообразному сердечнику происходит плотное прилегание заготовки к поверхности сердечника, что обеспечивает одновременную калибровку отвода по внутреннему диаметру на калибрующем участке сердечника и правильное формоизменение трубной заготовки на сердечнике с последущей дополнительной штамповой оснасткой для горячей объемной правки и калибровки отводов.

Штамповка отводов производится посредством протяжки трубы через рогообразный сердечник и протекает без разрушения материала, а высота отвода получается наибольшей без существенного утонения стенки.

Такой способ изготовления крутоизогнутых отводов заключается в повышении точности изготовления отводов, повышения производительности труда и расширении технологических возможностей процесса.

Директор по качеству ООО ЮУАЗ «Стан-2000» , Агбалян Г.С.

М.П.