

## ПРЕЦИЗИОННЫЕ БЕСШОВНЫЕ ТРУБЫ

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПИЛЬГЕРНОЙ ПРОКАТКИ

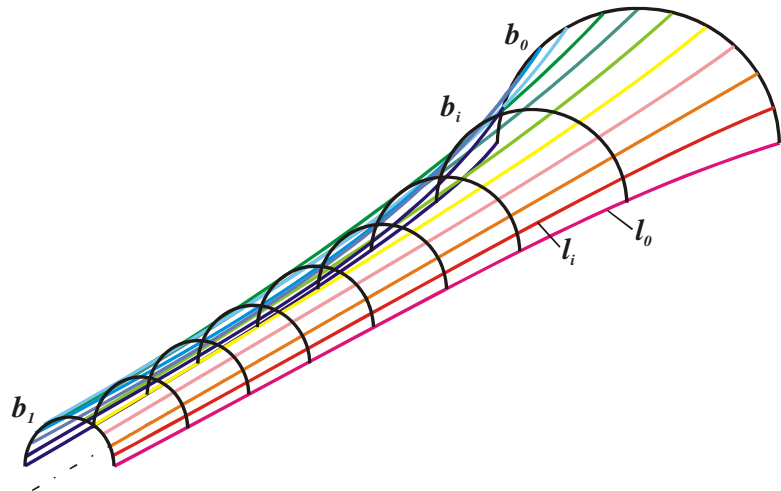
#### ЭКСПЕРТИЗА И ИННОВАЦИИ

##### Параметры прокатного инструмента

Распределение частных деформаций по длине рабочего конуса определяет:

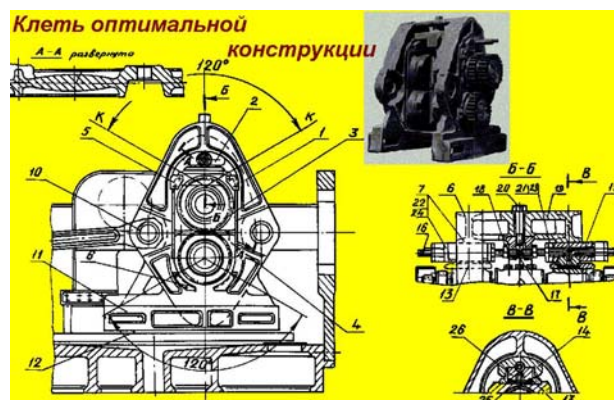
- возможную степень деформации металла за проход;
- интенсивность упрочнения и конечные механические свойства;
- структуру металла;
- качество поверхности;
- точность геометрических размеров.

Распределение частных деформаций определяется формой инструмента – калибра и оправки.



##### Реконструкция и создание станов пильгерной прокатки

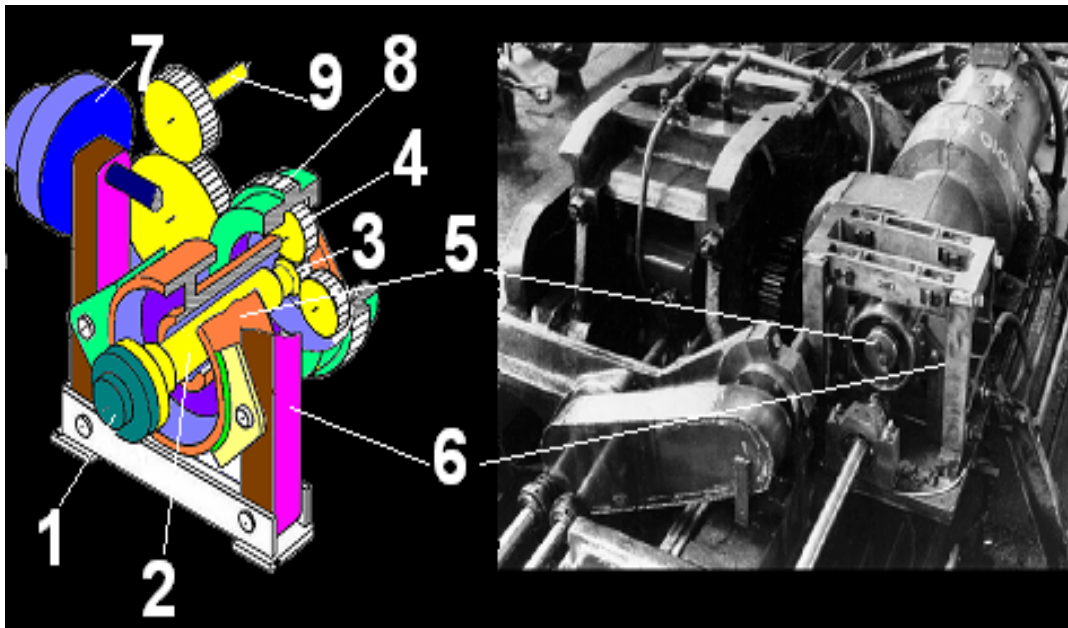
Мы разработали прочные и легкие рабочие клетки, малогабаритные механизмы главного привода станов холодной пильгерной прокатки, укомплектованные уравновешиванием подвижных масс, оригинальные комплексы подающе-поворотных механизмов, автоматизированные системы осевой загрузки заготовки, которые обеспечивают:



- Улучшение параметров качества готового продукта и производительности стана
- Создание условий для прокатки труб с минимальными осевыми силами;
- Регулирование качественных параметров готового продукта без остановки стана

На основе проверенных элементов предлагаем создание современного стана холодной пильгерной прокатки труб.

### Новые конструкции оборудования



Модернизация элементов станов пильгерной прокатки

Создание новых станов пильгерной прокатки

Вспомогательное оборудование

Создание автоматической поточной линии производства прецизионных труб