

ПРЕЦИЗИОННЫЕ БЕСШОВНЫЕ ТРУБЫ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ПИЛЬГЕРНОЙ ПРОКАТКИ

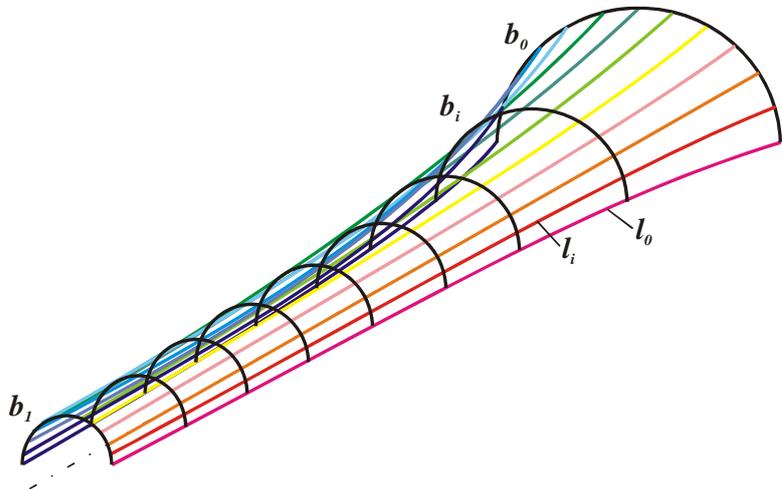
ЭКСПЕРТИЗА И ИННОВАЦИИ

Параметры прокатного инструмента

Распределение частных деформаций по длине рабочего конуса определяет:

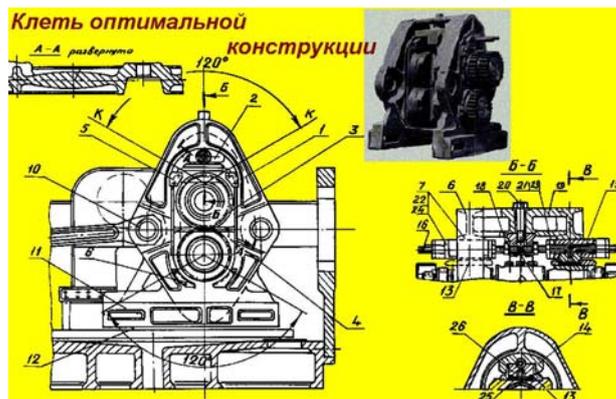
- возможную степень деформации металла за проход;
- интенсивность упрочнения и конечные механические свойства;
- структуру металла;
- качество поверхности;
- точность геометрических размеров.

Распределение частных деформаций определяется формой инструмента – калибра и оправки.



Реконструкция и создание станов пильгерной прокатки

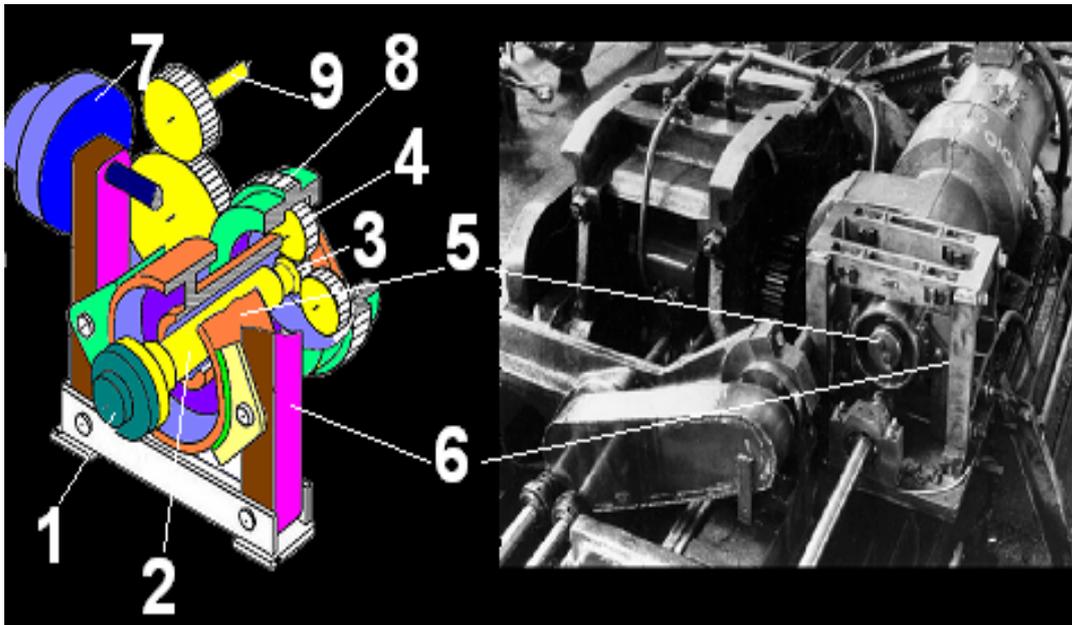
Мы разработали прочные и легкие рабочие клетки, малогабаритные механизмы главного привода станов холодной пильгерной прокатки, укомплектованные уравниванием подвижных масс, оригинальные комплексы подающе-поворотных механизмов, автоматизированные системы осевой загрузки заготовки, которые обеспечивают:



- 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