

УДК 621.7.04

ОСОБЕННОСТИ ПРОКАТКИ ТРУБ МАЛОГО ДИАМЕТРА НА СТАНЕ ХПТ 6-15

Данила Алексеевич Вишняков

Магистр 1 года,

кафедра «Оборудование и технологии прокатки»

Московский государственный технический университет им. Н.Э. Баумана

Научный руководитель: Е.В. Лагошина,

кандидат технических наук, старший преподаватель кафедры «Оборудование и технологии прокатки»

В настоящее время большое внимание уделяется к точности геометрических размеров и качеству поверхности прецизионных бесшовных труб производимых на станах холодной прокатки труб. На качество труб влияет множество факторов как при процессе деформации трубы, так и при дальнейших операциях по обработке.

При процессе деформации трубы учитывают все возможные силы и их направления, возникающие в очаге деформации, что напрямую влияет на геометрические параметры производимых труб методом холодной прокатки. Форма деформирующего инструмента определяет характер протекания деформационных процессов трубы.

В данной работе рассматриваются и исследуются факторы, которые могут привести к появлению брака прецизионных труб при процессе прокатки на стане ХПТ 6-15.

Литература

1. *Шевакин Ю.Ф.* Калибровка и усилие при холодной прокатке труб //Государственное научно-техническое издательство литературы по черной и цветной металлургии. Москва, 1963.
2. *Шевакин Ю.Ф., Глейберг А.З.* Производство труб. М.: Металлургия, 1968. 440 с.