

# ОСВОЕНИЕ НОВЫХ ВИДОВ ПРОДУКЦИИ

## ТРУБЫ БЕСШОВНЫЕ ГОРЯЧЕПРЕССОВАННЫЕ С ВИНТОВЫМ ОРЕБРИЕМ ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ТМК-IRS (INNER RIBBING SURFACE)

★ Разработана оригинальная профилировка пресс-игл для прессования труб с винтовым оребрением внутренней поверхности (патент № 2554261);



★ Разработан программный комплекс для определения параметров прессования труб с винтовым оребрением внутренней поверхности (свидетельство № 2014616235);

Программный комплекс для определения параметров прессования труб с внутренним винтообразным оребрением

Диаметр наружный	Диаметр внутренний	Шаг ребра	Число ребер	Передаточное число редуктора
40 мм	20 мм	230 мм	2	3000
Диаметр контейнера	Скорость прессования	Длина трубы	Координата, z	Сопротивление деформации
60 мм	0,25 мм/с	500 мм	10 мм	25 МПа
Высота ребра	Ширина ребра	Макс. диаметр матрицы	Ширина кон. части матрицы	
1 мм	2 мм	60 мм	20 мм	

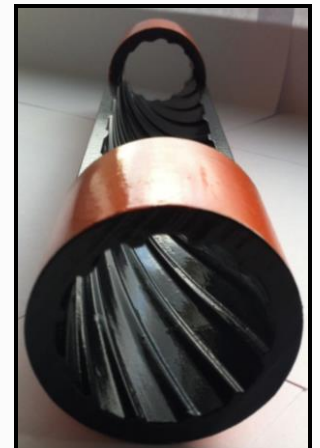
**РАСЧЁТ**

Размеры на калибрующем участке	Глубина нареза	Ширина нареза	Проекция ширины нареза	Угол подъема винтовой линии
	1 мм	2 мм	2,07321271 мм	74,7335242
Размеры в заходном сечении	1,64271647 мм	2,75320831 мм	3,40570068 мм	53,9450135
Размеры в z-овом сечении	1,32688532 мм	2,48211493 мм	2,75091552 мм	64,4650603

Зависимость шага по длине иглы	Вытяжка	Длина заготовки	Скорость истечения металла	Усилие прессования
	2,67824443	207,225297 мм	0,66956110 мм/с	104,025358 кН

Скорость вращения иглы	0,01828192 Рад/с	Обороты двигателя	5,81974752 1/мин	
------------------------	------------------	-------------------	------------------	--

★ В условиях АО «ВТЗ» изготовлена опытно-промышленная партия труб ТМК-IRS из стали марки 20К размерами 50×5,0 и 60×6,0 мм с восьми и 12-ти заходным винтообразным оребрением внутренней поверхности (угол подъема винтовой линии от 2 до 20°).



Контактная информация:  
Лаборатория прессования и волочения  
заведующий лабораторией  
Баричко Борис Владимирович  
телефон (351) 252-63-60  
e-mail: Barichko@rosniti.ru