

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

Единый адрес: mzf@nt-rt.ru | <http://mfz.nt-rt.ru>

Обечайки, втулки, цилиндры, патрубки

Применение обечаек и втулок

Обечайка – открытый с торцов цилиндрический или конический барабан (без днищ). Традиционно обечайками считаются детали из листового материала, однако выделяются бесшовные обечайки (втулки), более стойкие к механическим нагрузкам. Швы в конструкции обечайки приводят к снижению прочностных характеристик детали и, следовательно, к большей материалоемкости по сравнению с бесшовными обечайками (втулками).

Обечайки и втулки являются основным элементом корпуса для паровых котлов, баков, резервуаров, баллонов высокого давления, теплообменного оборудования, ректификационных колонн, сосудов, аппаратов и тому подобного технологического и ёмкостного оборудования.

Изготовление обечаек

Обечайки стальные получают вальцовкой при толщине листа до 40 мм, гибкой и раскаткой — при большей толщине листа. Замыкание стыка Обечайки с днищем под сварку или клепку производят с помощью стяжных колец или в кондукторах.

Изготовление литых бесшовных обечаек (стальных втулок)

Обечайки стальные бесшовные (втулки) с толщиной стенки свыше 40 мм изготавливаются методом ЦЭШЛ. Наша установка (ЦЭШЛ) позволяет изготавливать обечайки стальные, втулки, детали вращения массой заготовки до 1100 кг. Максимальная высота изделия – 450 мм, диаметр деталей – до 3000 мм. Обечайки стальные, детали вращения массой свыше 1100 кг изготавливаются из поковки. Обечайки стальные из заготовок, отлитых методом ЦЭШЛ, проходят термообработку в печи диаметром 3000 мм, с проверкой мех. свойств и контролем хим. состава, структуры металла.

Материалы для производства обечаек

Обечайки стальные производятся из следующих марок сталей: 20, 09Г2С, 15Х5М, 12Х18Н10Т, 06ХН28МДТ, 10Х17Н13М2Т.