

ДИПЛОМНИЙ ПРОЕКТ НА ТЕМУ:

«МОДЕРНІЗАЦІЯ

РОЛЬГАНГУ В ЛІНІЇ ТОРЦОВКИ ТРУБ

В УМОВАХ ВІДДІЛУ ОБРОБКИ Ц.7

ТОВ «ІНТЕРПАЙП НІКО Т'ЮБ»

Студента групи М-17 1/9

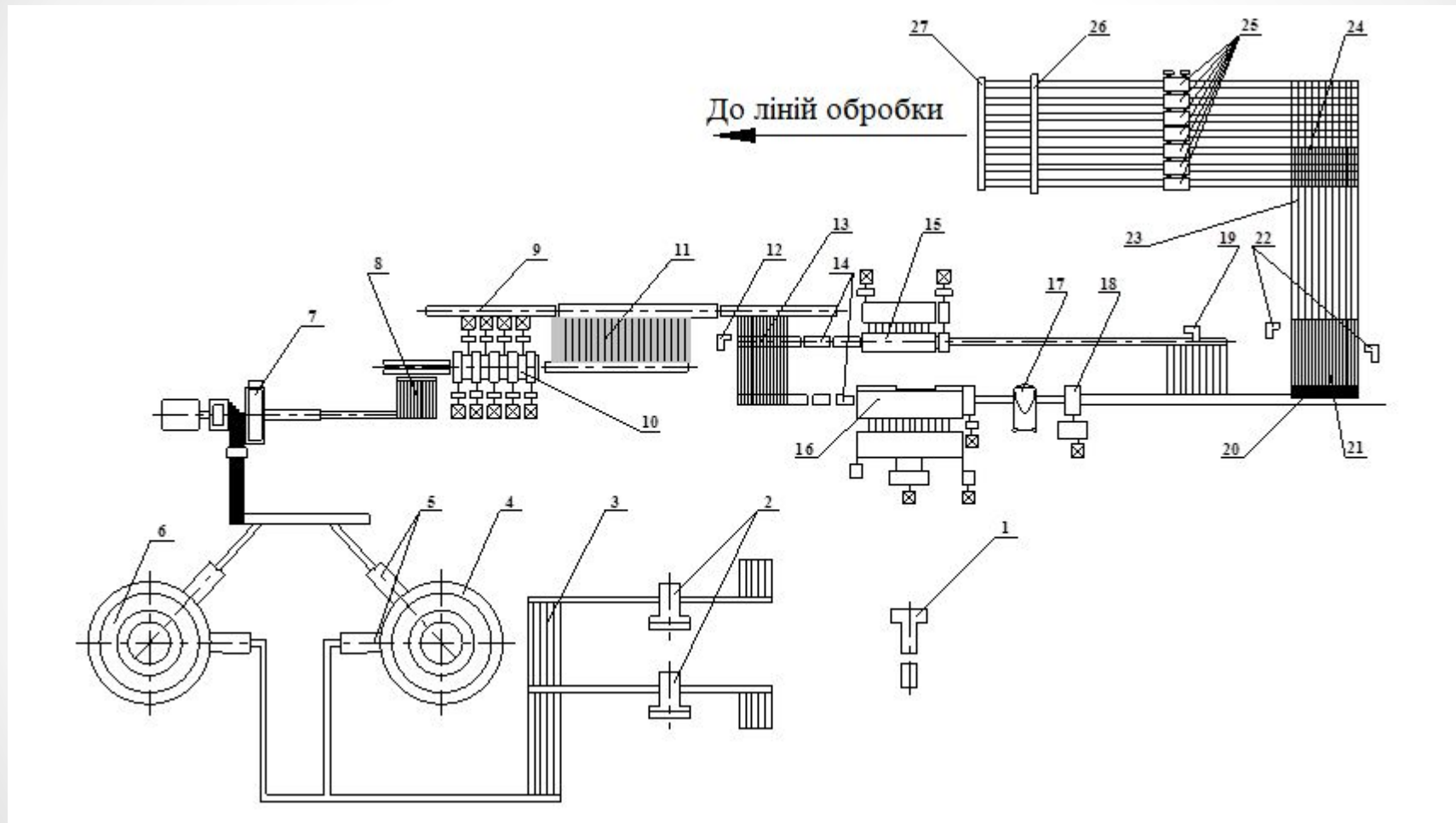
РУДНЄВА ІВАНА СЕРГІЙОВИЧА

**ТОВ "Інтерпайп Ніко Тюб" спеціалізується на виробництві безшовних труб для нафтогазової галузі, труб спеціального призначення для машинобудування і енергетичної галузі, а також труб загального призначення для застосування в інших промислових галузях.**

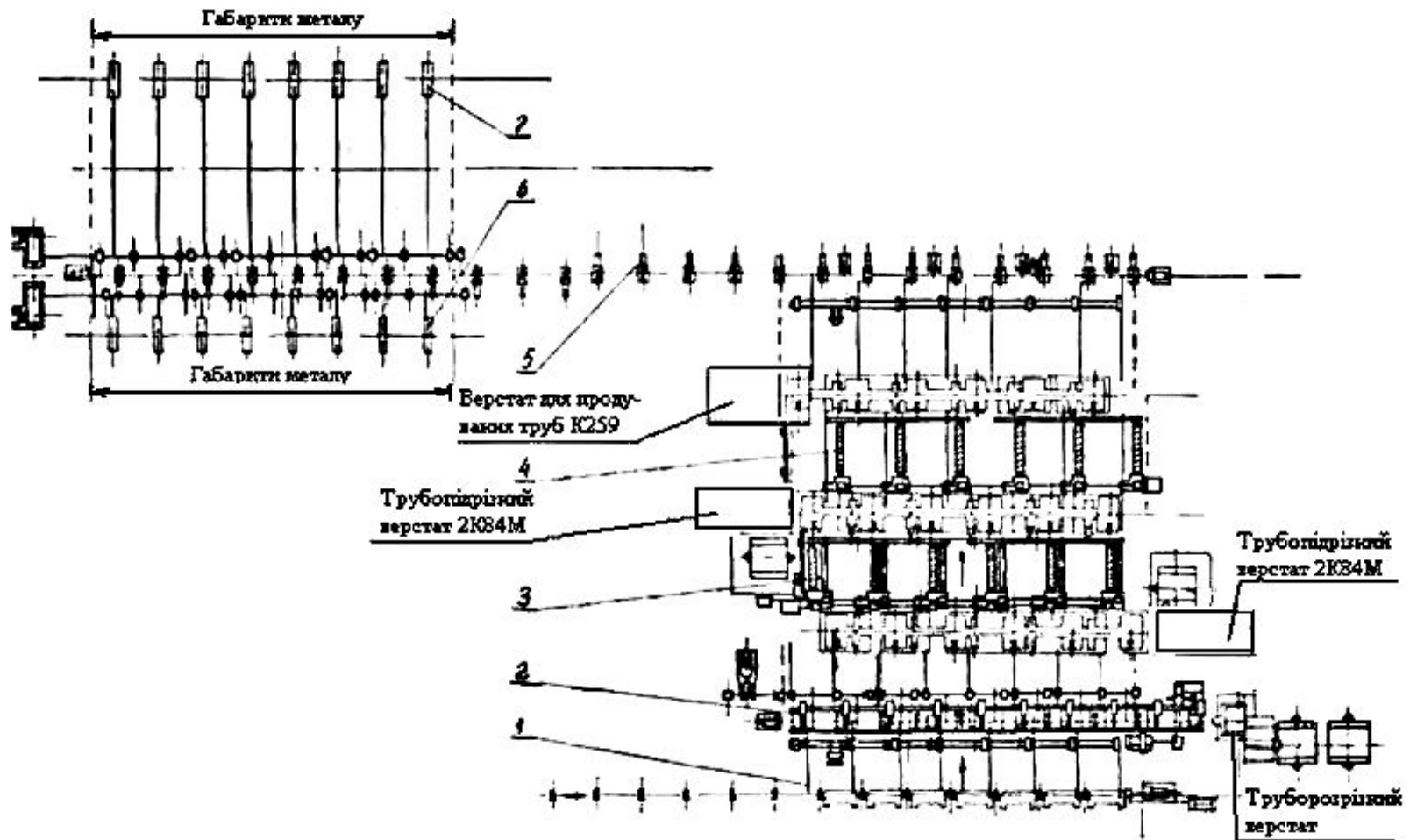
**У склад ТОВ "Інтерпайп Ніко Тюб" входять:**

- 1) цех підготовки виробництва;**
- 2) трубний цех №2 з трубопрокатним агрегатом «350» (з автомат-станом);**
- 3) трубний цех №7 з трубопрокатним агрегатом «30-102» (з безперервним станом);**
- 4) Цех № 6 – обробки геологорозвідувальних труб.**

# План обладнання цеху №7 ТОВ «ІНТЕРПАЙП НІКО Т'ЮБ»



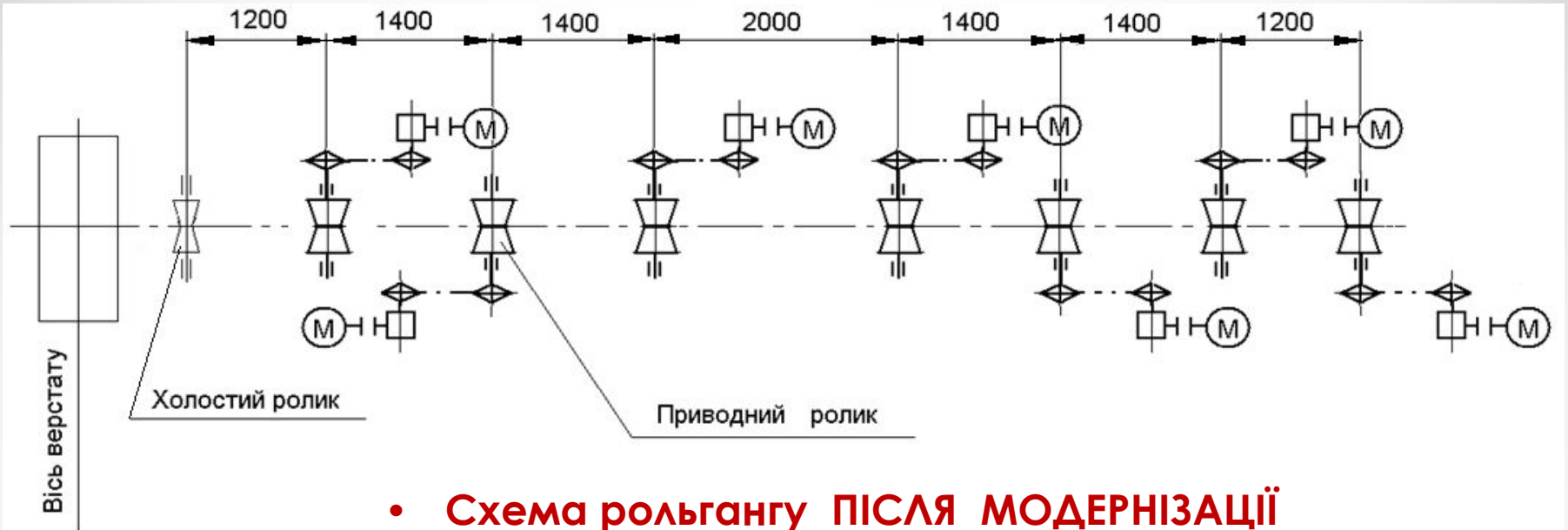
# Склад обладнання поточної лінії



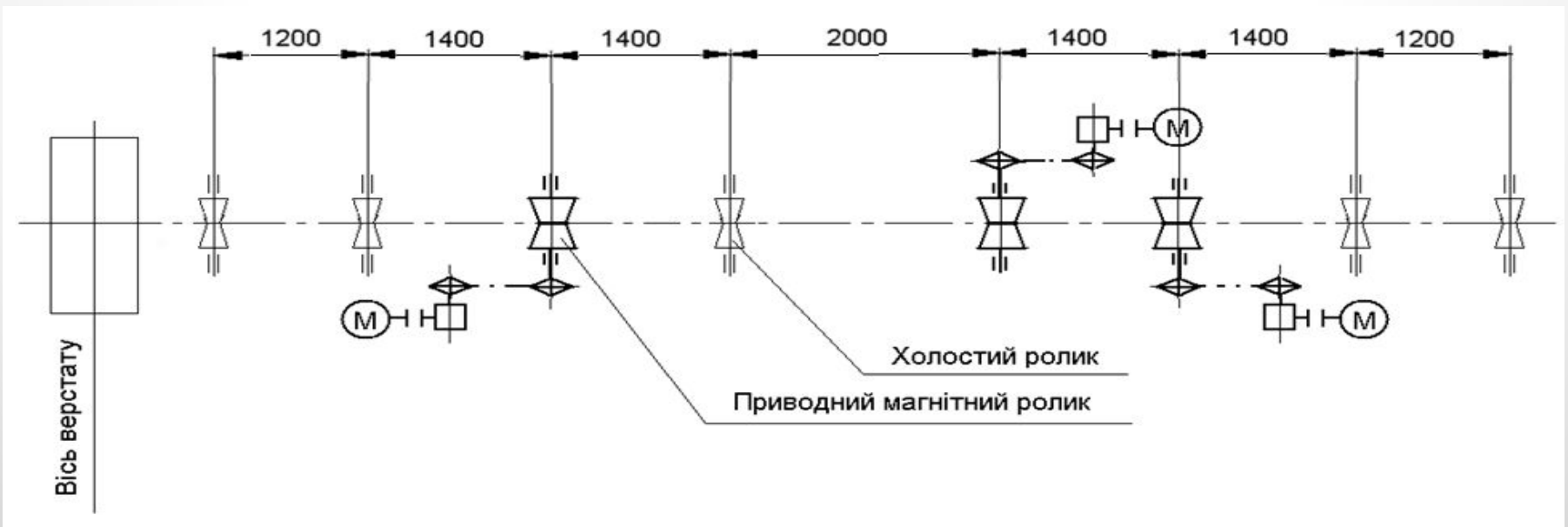
1- похила гратка; 2- підйомний рольганг; 3- гвинтовий рольганг;

4- ланцюговий транспортер; 5- вузли перекривання рольгангу; 6,7- гратка

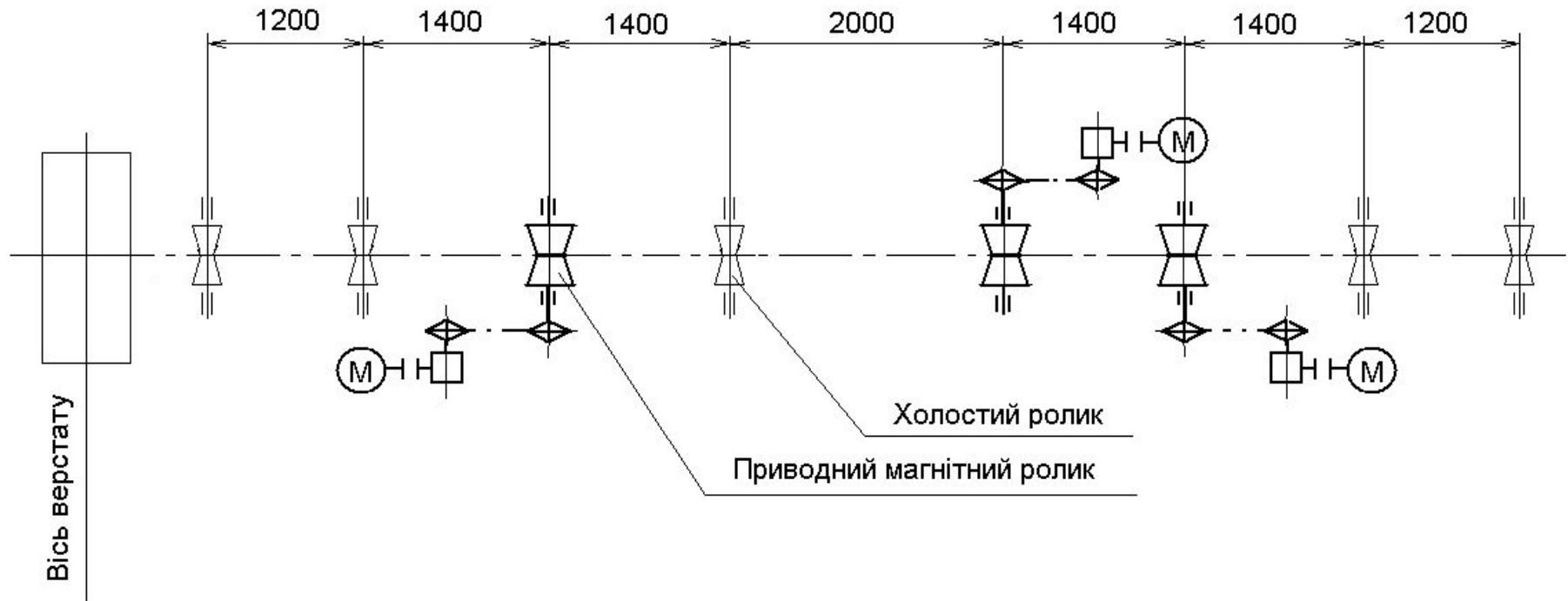
- **Схема рольгангу подачі труб у торцовочний верстат ДО МОДЕРНІЗАЦІЇ**



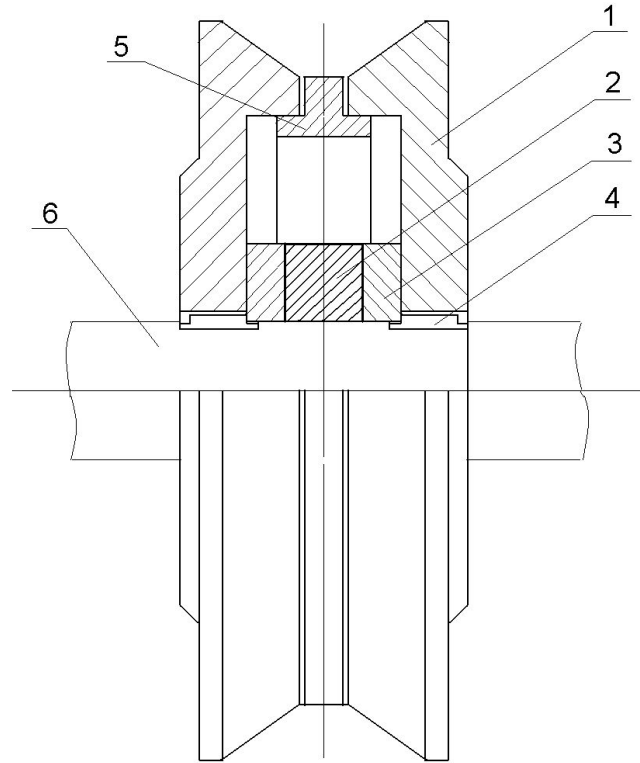
- **Схема рольгангу ПІСЛЯ МОДЕРНІЗАЦІЇ**



- **Схема рольгангу подачі труб у торцовочний верстат**



- Підмагнічений приводний ролик



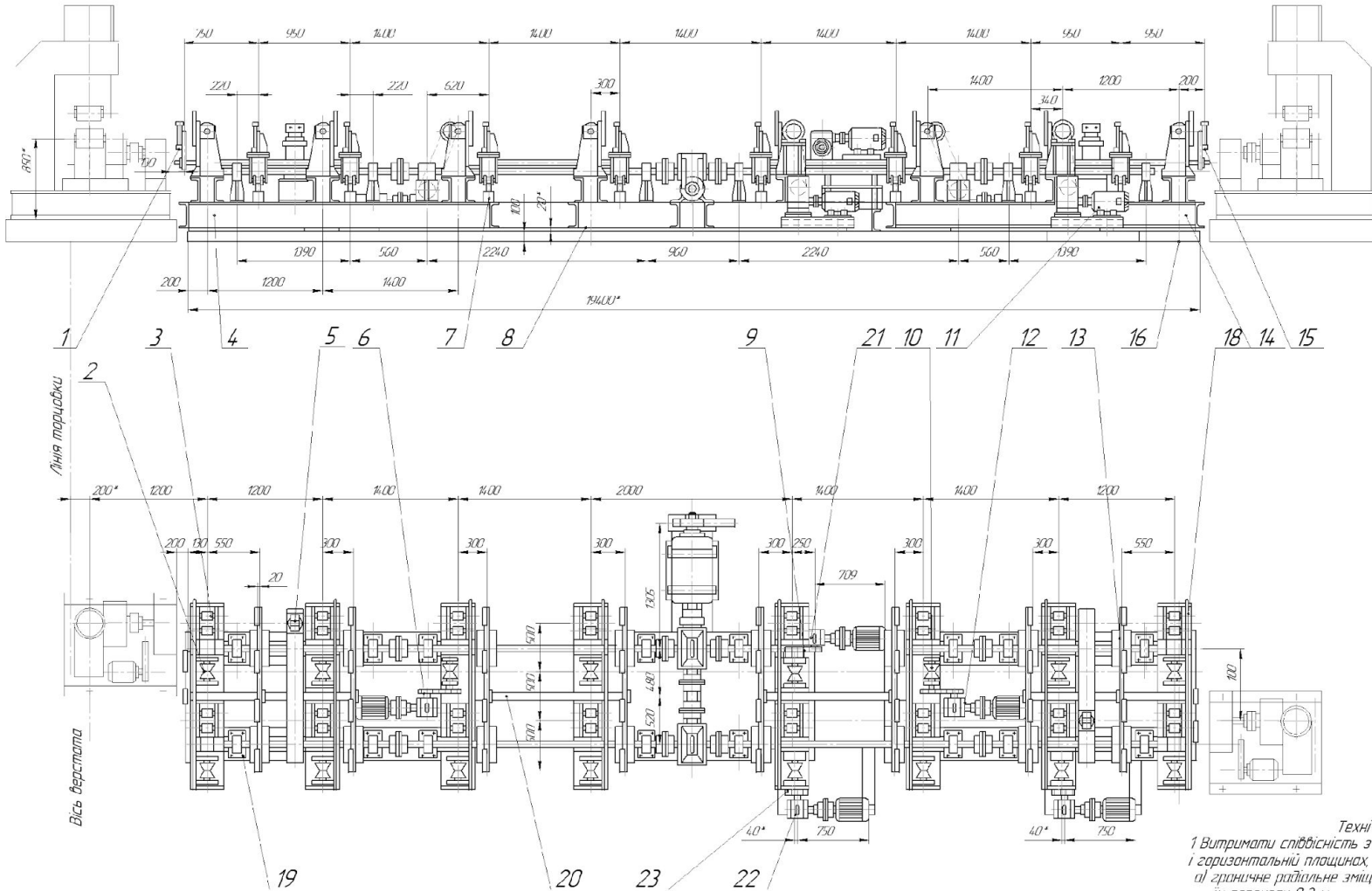
1- обод; 2- магніт; 3- кільце; 4- шпонка; 5- кільце; 6- вал ролика

## ЕКОНОМІЧНИЙ ЕФЕКТ

- Річний економічний ефект одержано за рахунок економії працевитрат внаслідок скорочення часу на проведення ремонтних робіт .
- Він складатиме 55 471 грн (на одному рольгангу).



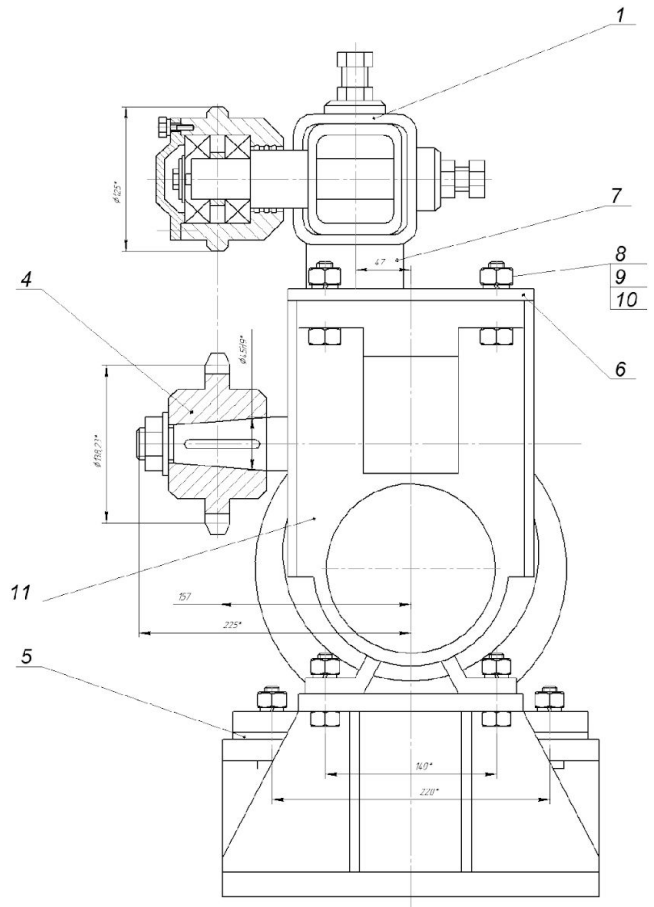
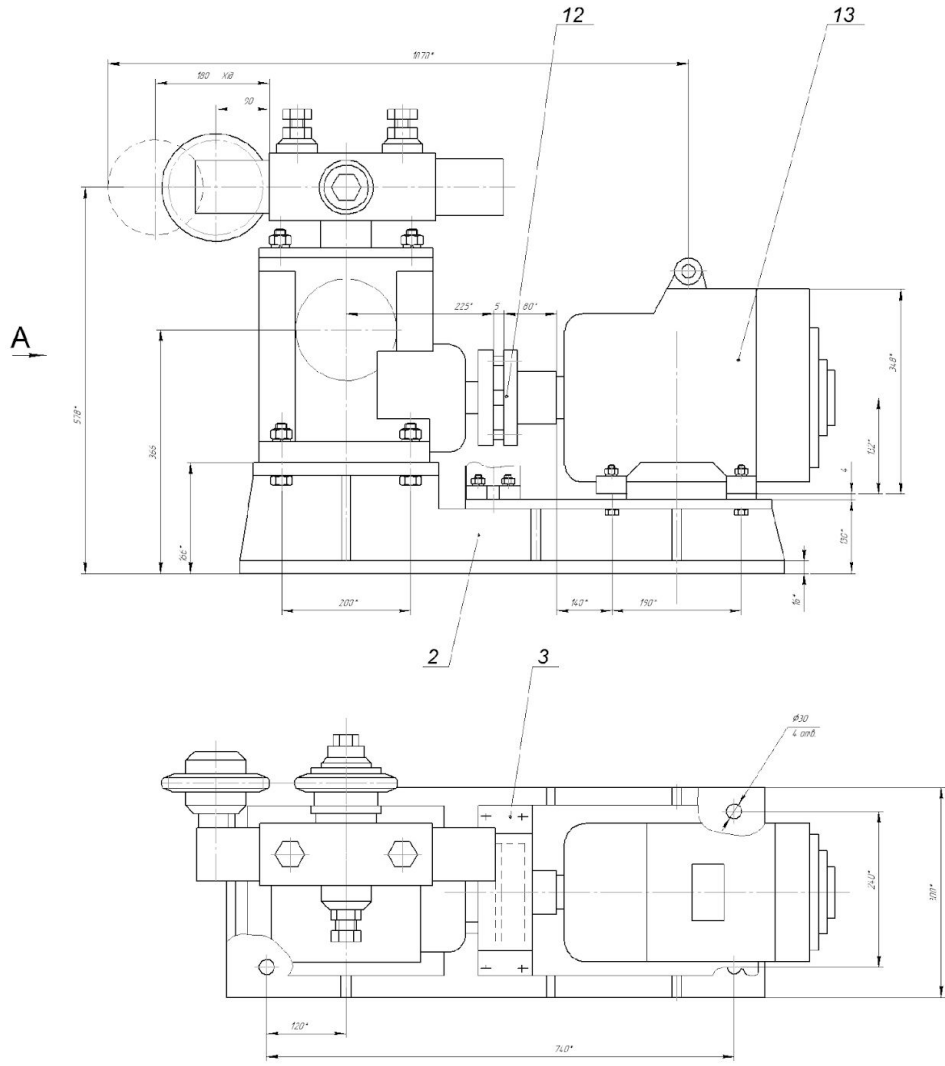




Технічні вимоги  
 1 Витримати співвісність з'єднання валів у вертикальній і горизонтальній площинах, при цьому допускається:  
 а) граничне радіальне зміщення осей валів при відсутності їх перекосу 0,2 мм;  
 б) граничний радіальний перекос осей валів при їх відсутності радіального зсуву 0° 30'  
 2 \*Разміри для довідки.

НФКМ.133.ЛП01.00.00.3К				Лист	Кількість
Розробник	В.В.В.	Листів	1	Маса	120
Проєктувальник	В.В.В.	Вартість			
Інженер		Коректор			
Конструктор		Нормальний			
Монтажник		Група М 17			
Відрізок		Вид			

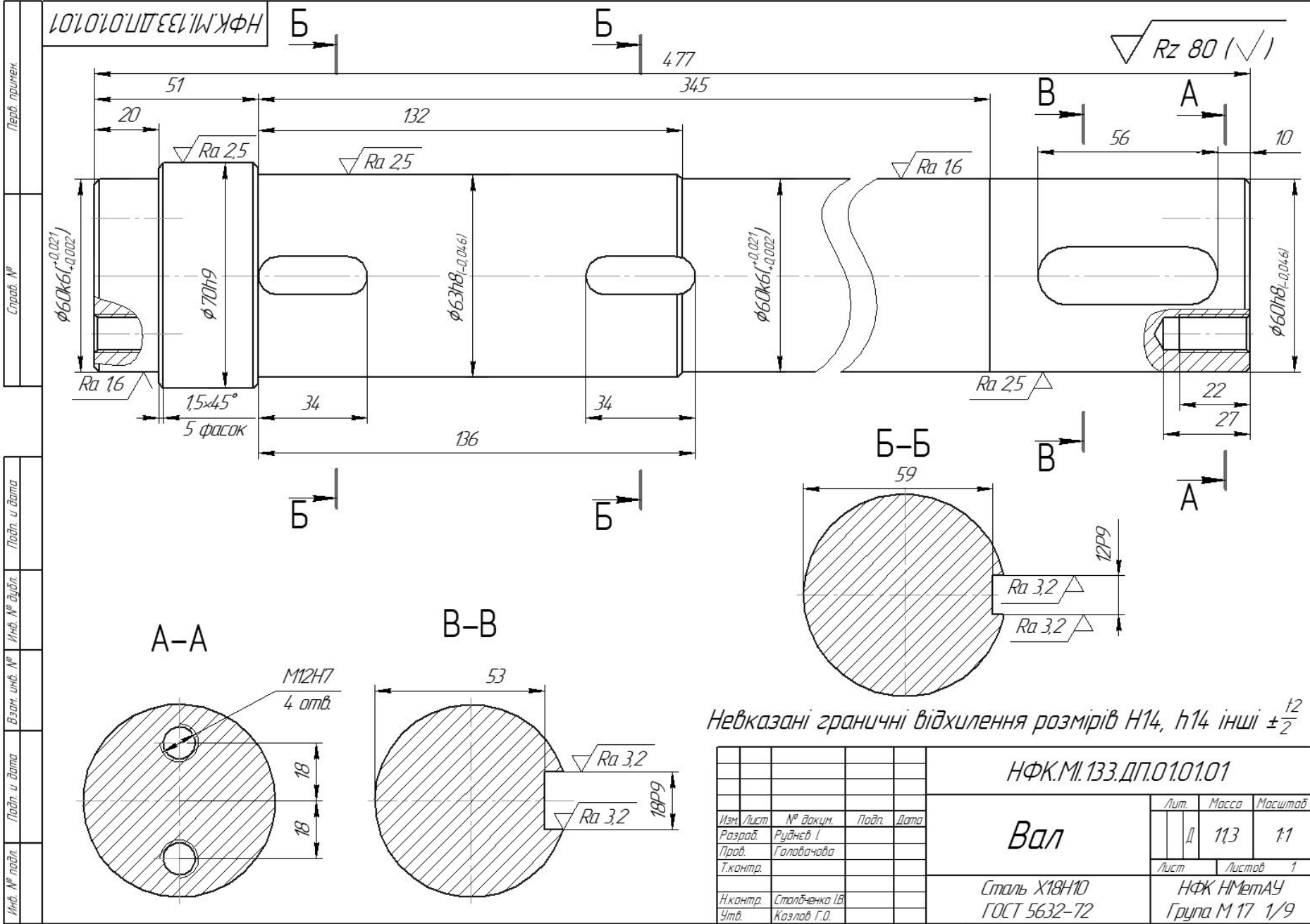
A(1:2)



**Технічні вимоги**  
 1 Витримати співвісність з'єднання валів у вертикальній і горизонтальній площинах, при цьому допускається:  
 а) граничне радіальне зміщення осей валів при відсутності їх перекосу 0,2 мм;  
 б) граничний радіальний перекіс осей валів при їх відсутності радіального зсуву 0° 30'

1 \*Розміри для довідок

НФКМ.133.ДПО10100.3К				Лист	Рисунка	Масштаб
Прилад ролика магнітного				1	220	М
Зробив	Вірив	Лист	Дата	Листів 1		
Голов	Розробник	Листів 1				Листів 1
Інженер	Спеціаліст	Листів 1				Листів 1
Інженер	Спеціаліст	Листів 1				Листів 1



Невказані граничні відхилення розмірів Н14, h14 інші  $\pm \frac{12}{2}$

				<b>НФК.МІ.133.ДП.010101</b>		
				<b>Вал</b>		
Взм. / Лист	№ док.м.	Підп.	Дата	Лист	Маса	Масштаб
Разроб.	Руднєв І.			1	113	1:1
Проб.	Головачова					
Т.контр.						
				Лист		Листов 1
Н.контр.	Столбченко І.В.			Сталь X18H10		
Утв.	Козлов Г.О.			ГОСТ 5632-72		
				НФК НМетАУ		
				Група М 17 1/9		

Копиравал

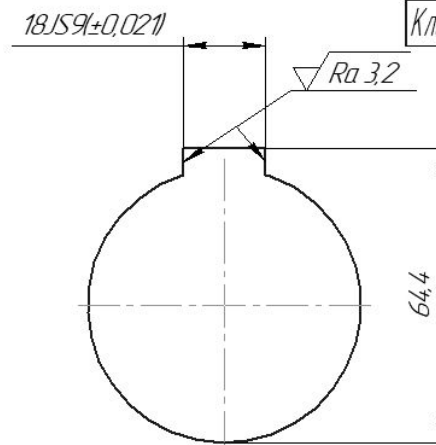
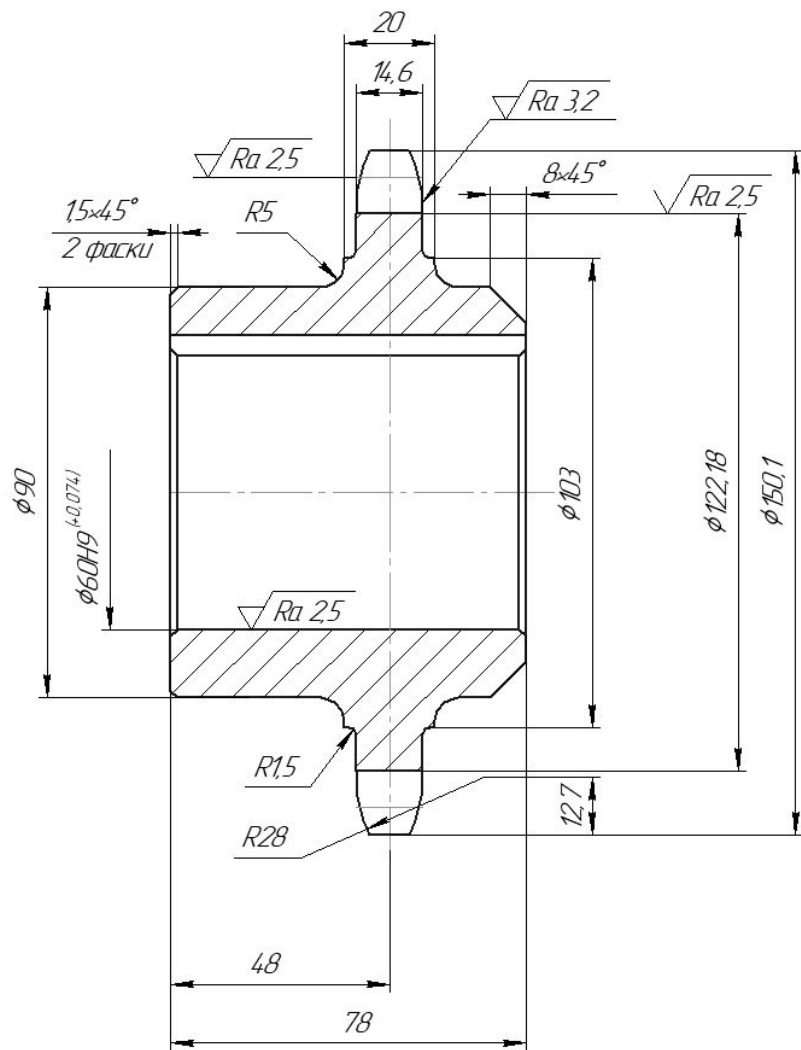
Формат А3

Перв. примен. / Спроб. № / Подп. и дата / Инв. № / Взам. инв. № / Инв. № подл. / Подп. и дата / Инв. № подл.

НФК.МІ.133.ДП.01.01.02

Rz 1600 (✓)

Кількість зубів	z	17
Крок	t	25,4
Дільний діаметр	D <sub>0</sub>	138,23
Клас точності по ГОСТ 593-64	-	3



1. Вимоги і відливка по ОСТ 24.290.01-74.
2. Невказані лімітні радіуси 6-16 мм.
- 3.

				НФК.МІ.133.ДП.01.01.02.		
				<b>Зірочка</b>		
Взм. / Лист	№ док.м.	Підп.	Дата	Лист	Маса	Масштаб
Разраб. Руденко І				1	2,45	1:1
Проб. Головачова ІВ				Лист Листов 1		
Т.контр.						
Н.контр. Утв.	Сталбченко Козлов			Сталь 45 ГОСТ 1050-88		

Копиравал

Формат А3

Перв. примен.

Спроб. №

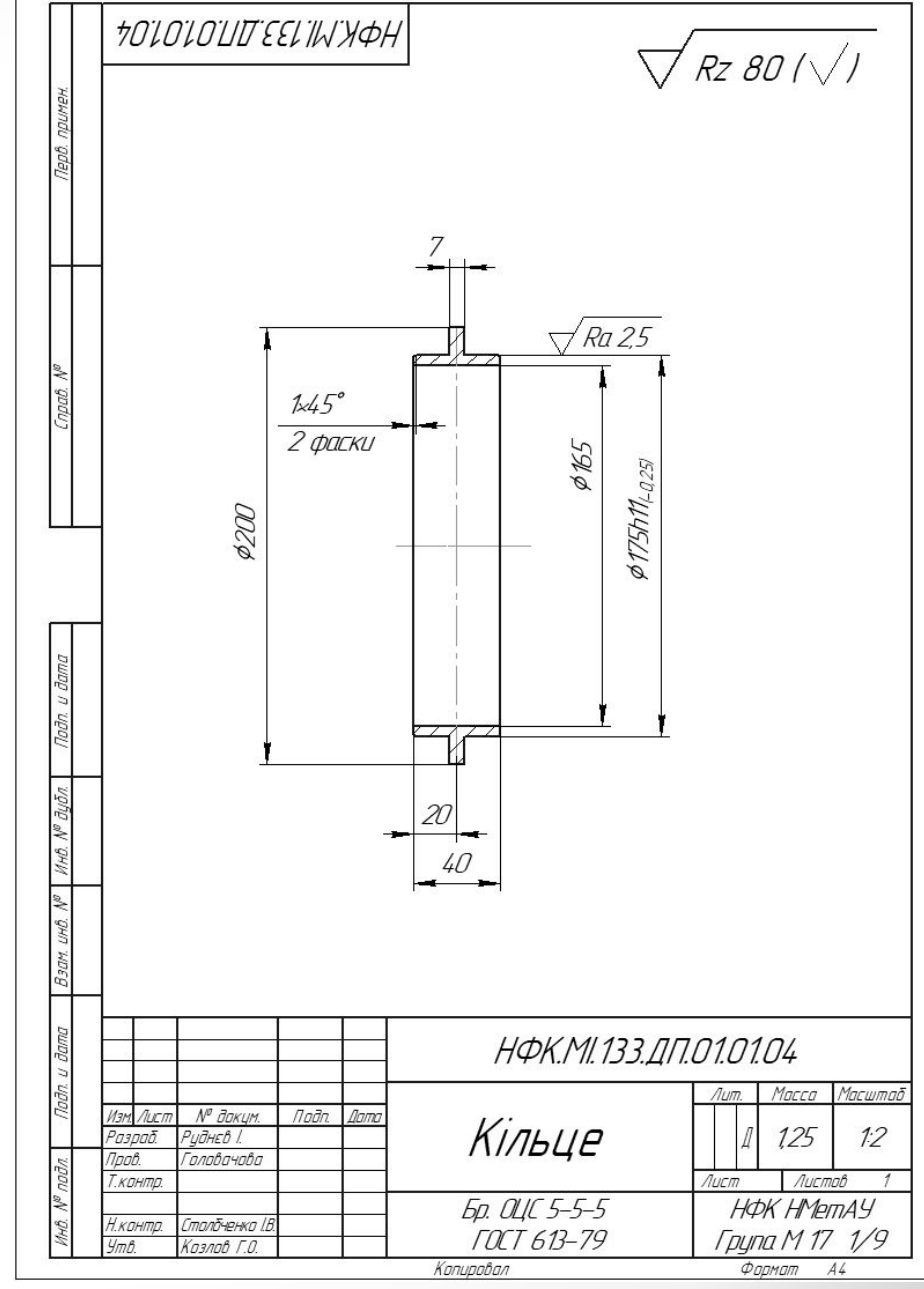
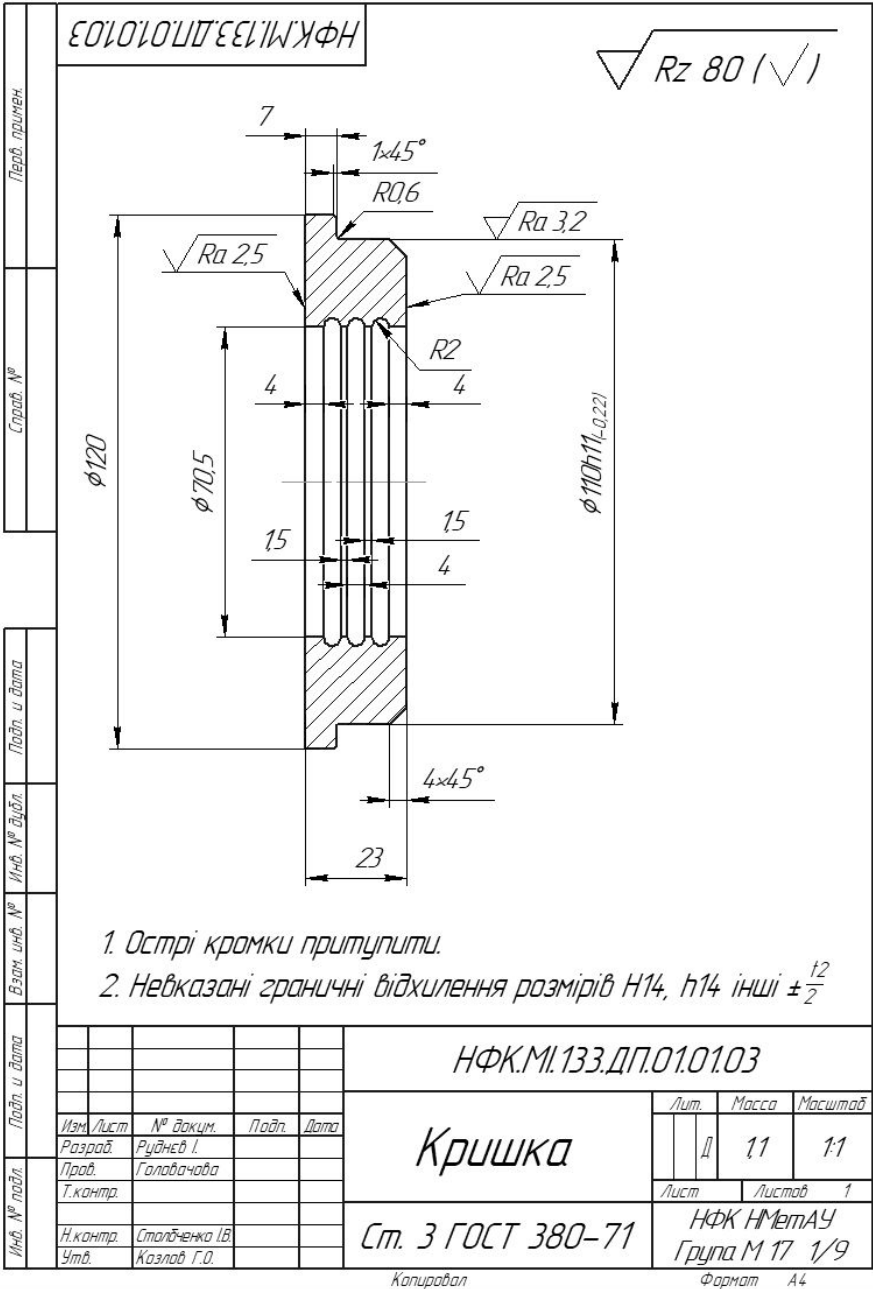
Підп. і дата

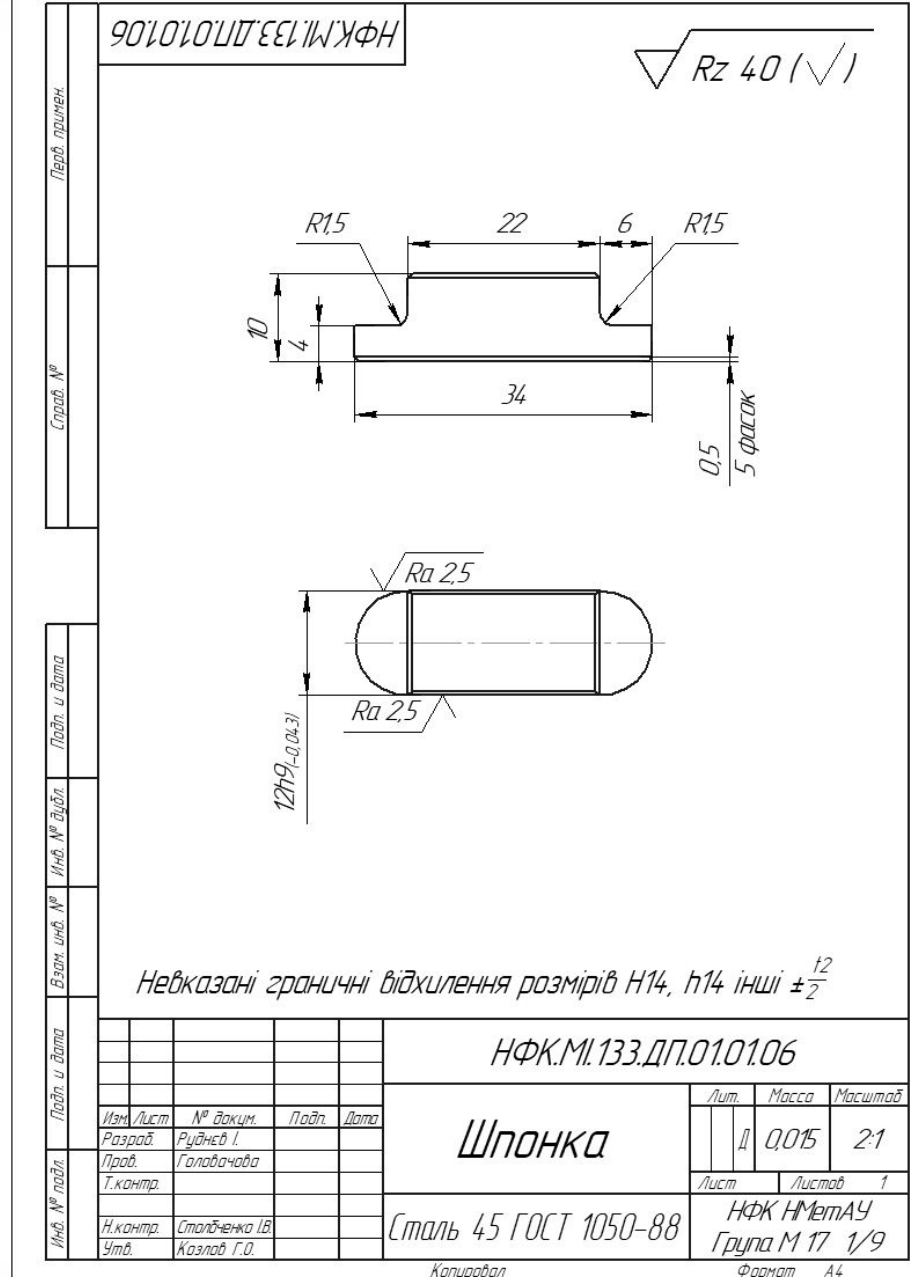
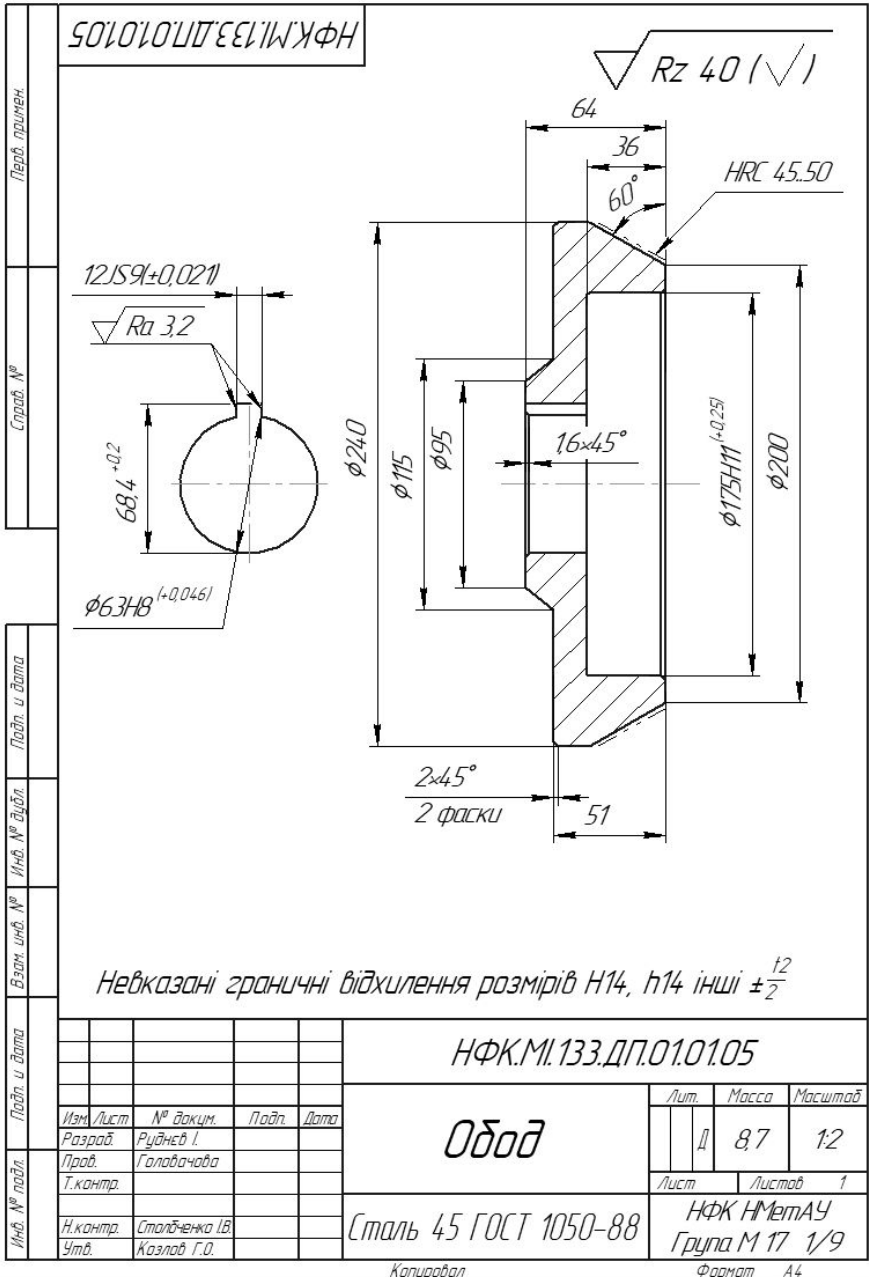
Інв. № відп.

Взам. інв. №

Підп. і дата

Інв. № подл.





- У ТЕХНОЛОГІЧНІЙ ЧАСТИНІ ВИКОНАНО :
- 1)

- У РОЗРАХУНКОВІЙ ЧАСТИНІ ВИКОНАНО :

- 1) Розрахунок потужності приводу ролика, вибір електродвигуна
- 2) Кінематичний розрахунок, вибір редуктору та ланцюгової передачі.
- 3) Перевірка параметрів ланцюгової передачі.



**ДОПОВІДЬ ЗАКІНЧЕНА**  
**Дякую за**  
**увагу!**

