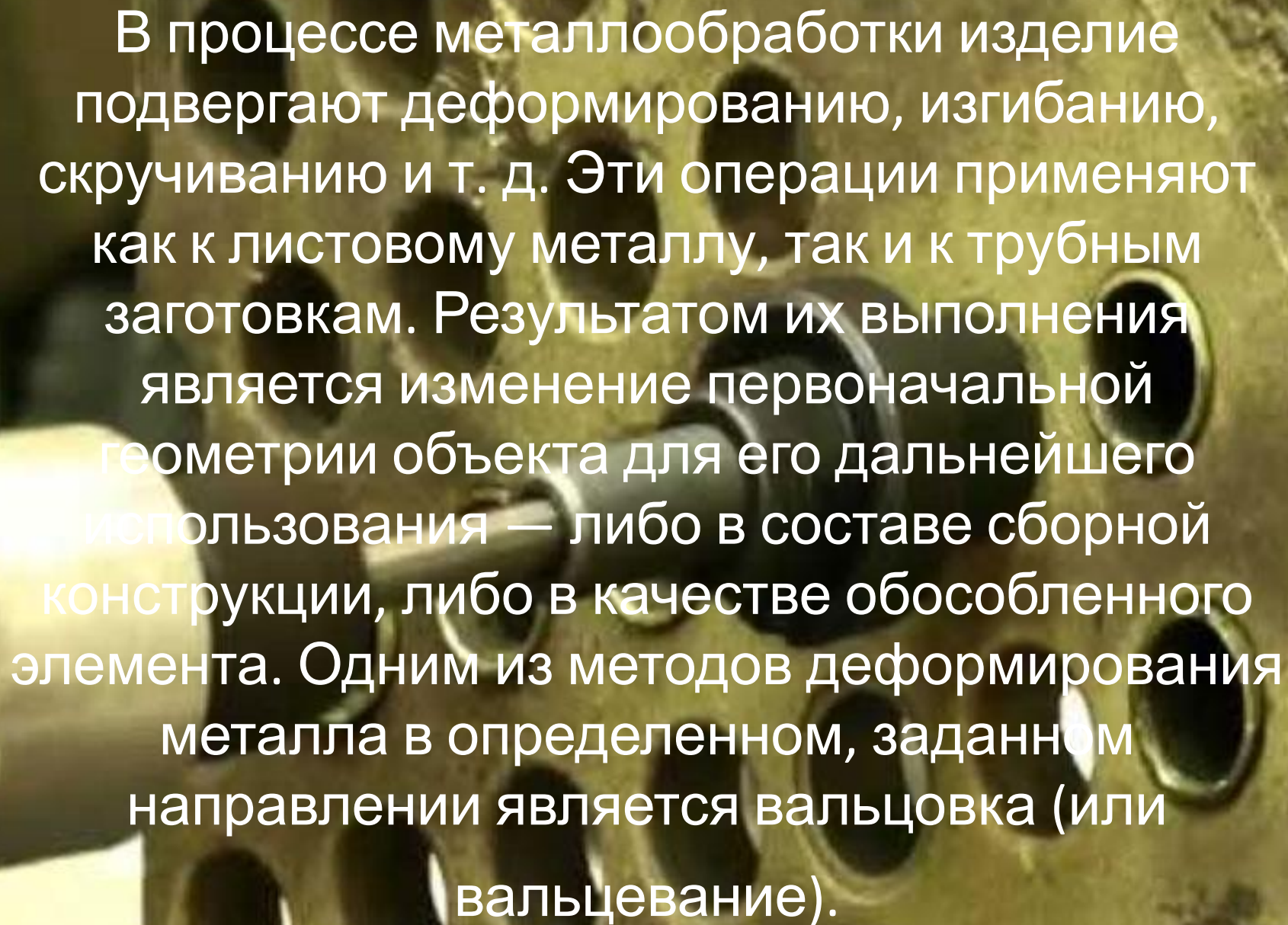


Способы вальцовки и развальцовки труб

- изгиб трубы вальцеванием;
- развальцовка с целью увеличения сечения;
- завальцовка как способ уменьшения сечения.



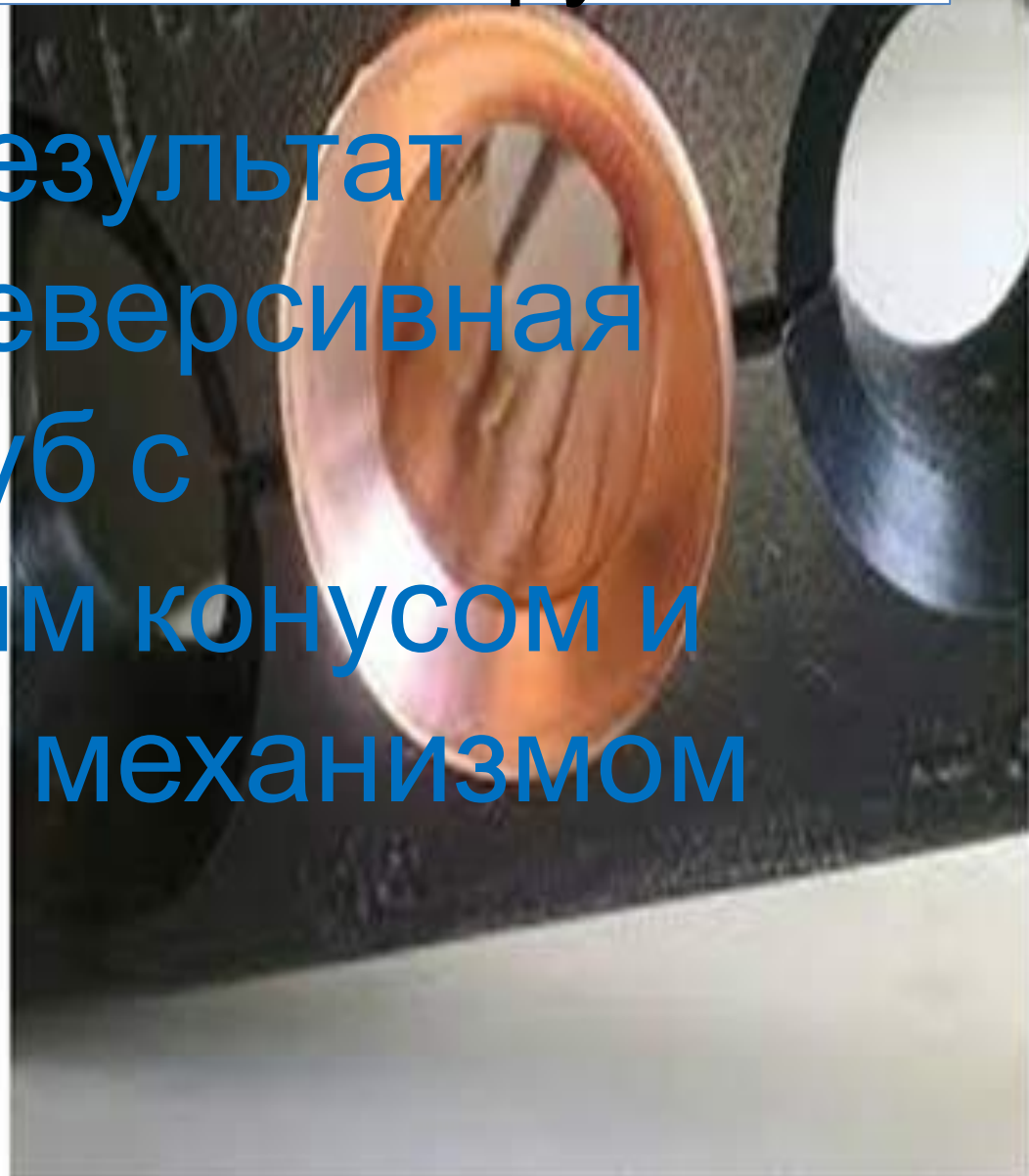
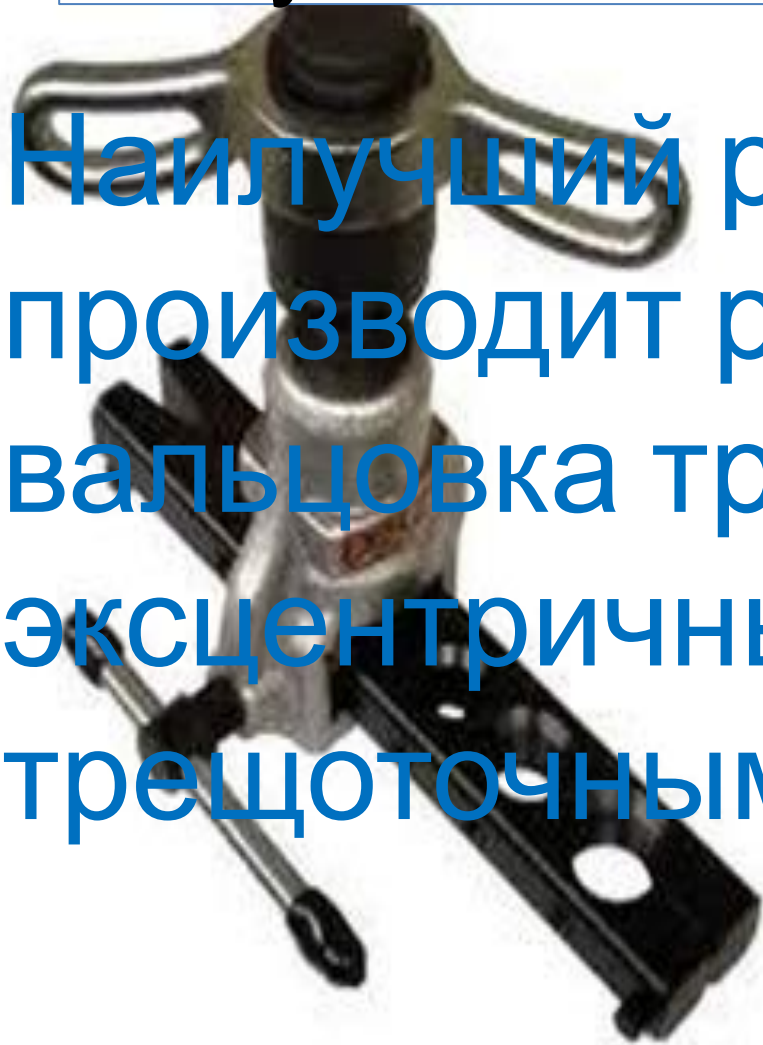
В процессе металлообработки изделие подвергают деформированию, изгибанию, скручиванию и т. д. Эти операции применяют как к листовому металлу, так и к трубным заготовкам. Результатом их выполнения является изменение первоначальной геометрии объекта для его дальнейшего использования — либо в составе сборной конструкции, либо в качестве обособленного элемента. Одним из методов деформирования металла в определенном, заданном направлении является вальцовка (или вальцевание).

Изгиб трубы вальцеванием

Вальцовка труб является одним из способов холодной гибки. Один из самых распространенных типов профилегибочных станков, работающих по данному принципу — это классический трехроликовый вальцевый трубогиб, который способен управляться с профилями из любого материала: жель, сталь, в том числе и коррозионностойкая (нержавеющая), цветные металлы, сплавы, полимеры.

Развальцовка с целью увеличения сечения трубы

Наилучший результат
производит реверсивная
вальцовка труб с
эксцентричным конусом и
трещоточным механизмом





С помощью еще одного приспособления (экстендера) можно расширить диаметр в одно действие. Это рычажный инструмент со сменными расширительными насадками различного диаметра

Завальцовка как метод уменьшения сечения.



Уменьшить диаметр концевой части бывает нужно перед тем, как ручным способом нарезать на ней резьбу, или создать неразъемное плотное соединение трубы со штуцером. Для этого могут применяться обыкновенные клещи.

<https://youtu.be/gi3Tqc3AK-4>



<