

На трубных машинах старых типов была осуществлена блокировочная связь механическими средствами: посредством цепей, тросов, системы звездочек или блоков. Эта система обладала слишком большой инерцией и не позволяла вести процесс с необходимой точностью. Поэтому на действующих заводах постепенно начали применять ручную регулировку с пульта машиниста. По нашему мнению, необходимо восстановить блокировочную связь но только с помощью современных средств автоматики. Очень важное производственное значение имеет контроль степени каландрирования-развальцовки. От степени развальцовки зависят многие последующие операции. Если развальцовка мала, невозможно будет извлечь скалку из трубы; если развальцовка велика, то, проходя по конвейеру предварительного твердения до места выемки скалки, труба может настолько развальцоваться, что не будет соответствовать требованиям ГОСТа и пойдет в брак. Механизмы данного технологического звена должны получать импульсы на включение в работу только на основании контрольных данных о степени развальцовки. Необходимо, в частности, принять меры к тому, чтобы скалка извлекалась из трубы во время движения конвейера (при этом условии труба не будет подвергаться деформации). Для осуществления этого должны быть строго согласованы скорость перемещения трубы по конвейеру и скорость движения механизма или деталей механизма, извлекающих скалку. Взаимодействие этих скоростей должно быть таким, чтобы при извлечении скалки ось ее оставалась параллельной оси трубы. Конвейеры предварительного и водного твердения могут быть связаны простой блокировкой. Их надо снабдить контрольно-измерительной аппаратурой, обеспечивающей постоянную влажность и температуру в камере конвейера предварительного твердения и постоянные температуру и уровень воды в бассейне конвейера водного твердения.

На трубных машинах старых типов была осуществлена блокировочная связь механическими средствами: посредством цепей, тросов, системы звездочек или блоков. Эта система обладала слишком большой инерцией и не позволяла вести процесс с необходимой точностью. Поэтому на действующих заводах постепенно начали применять ручную регулировку с пульта машиниста. По нашему мнению, необходимо восстановить блокировочную связь но только с помощью современных средств автоматики.

У Вас периодически болит шея? Подробности про [шейный остеохондроз](#) и способы его лечения смотрите на сайте spina.net.ua.

Очень важное производственное значение имеет контроль степени каландрирования-развальцовки. От степени развальцовки зависят многие последующие операции. Если развальцовка мала, невозможно будет извлечь скалку из трубы; если развальцовка велика, то, проходя по конвейеру предварительного твердения до места выемки скалки, труба может настолько развальцоваться, что не будет соответствовать требованиям ГОСТа и пойдет в брак. Механизмы данного технологического звена должны получать импульсы на включение в работу только на основании контрольных данных о степени развальцовки.

Необходимо, в частности, принять меры к тому, чтобы скалка извлекалась из трубы во время движения конвейера (при этом условии труба не будет подвергаться деформации). Для осуществления этого должны быть строго согласованы скорость перемещения трубы по конвейеру и скорость движения механизма или деталей механизма, извлекающих скалку. Взаимодействие этих скоростей должно быть таким, чтобы при извлечении скалки ось ее оставалась параллельной оси трубы. Конвейеры предварительного и водного твердения могут быть связаны простой блокировкой. Их надо снабдить контрольно-измерительной аппаратурой, обеспечивающей постоянную влажность и температуру в камере конвейера предварительного твердения и постоянные температуру и уровень воды в бассейне конвейера водного твердения.