

Если на трубу нужно поставить ребра жесткости, то это выполняют после сварки продольных и поперечных швов обечайки, так как в противном случае установленные ребра будут мешать заварке швов и применению автоматической сварки. Ребра подгоняют к трубе с помощью струбцин, домкратов или других приспособлений.

Удобно производить поджатие ребер жесткости с помощью обхватывающего их троса натягивая его краном. Обечайку 1 прикрепляют хомутом 2 из круглой стали к стенду 3. На ребро жесткости 4 надевают трос 5, который перебрасывают через подвижный блок 6, закрепленный на его конце. Другой конец троса надет на крюк крана. При натяжении краном троса последний стягивает обхватываемое ребро жесткости. Во избежание перегрузки крана общая масса с ребрами и стенда не должна превышать грузоподъемности крана.

Вальцевание конусных обечаек производят при наклонном положении верхнего валка. Механизмом подъема поднимают верхний валок на максимальную высоту, затем отключают правый червячный редуктор и, продолжая действовать механизмом подъема, опускают левый конец верхнего валка в необходимое наклонное положение.

При вальцевании на вальцах конусных обечаек применяют рычаг 1 с вращающейся на нем втулкой 3. Заготовка 2 при движении между валками прижимается к втулке рычага и огибает ее, в результате чего получается усеченный конус.

На вальцах можно также согнуть ступеньки для лестниц. Для этого в листе 4 толщиной 16 мм выполняют косую прорезь, вдоль кромки которой приваривают металлический стержень 5 диаметром 20 мм. Лист с прорезью закладывают в вальцы, а заготовку ступеньки 6 вставляют в прорезь той стороной, которая должна быть отогнута. Включают вальцы, и при движении листа в направлении стрелки ступенька загибается вокруг прутка на заданный угол.