

ОМД



- ◆ **Обработка металлов давлением (ОМД)** – это процессы пластического деформирования металлов их сплавов и других материалов под воздействием внешних сил, предназначенные для получения деталей, заготовок и сборочных изделий массой от долей грамм до сотен тонн





- ◆ Штрипс — прокат, смотанный в рулон сразу после заключительного прохода в чистовой клети или (и) после травления, или (и) отжига. Штрипс в состоянии после прокатки имеет слегка волнистую кромку, но может изготавливаться с обрезной кромкой на ножницах или после продольной резки более широкого штрипса.

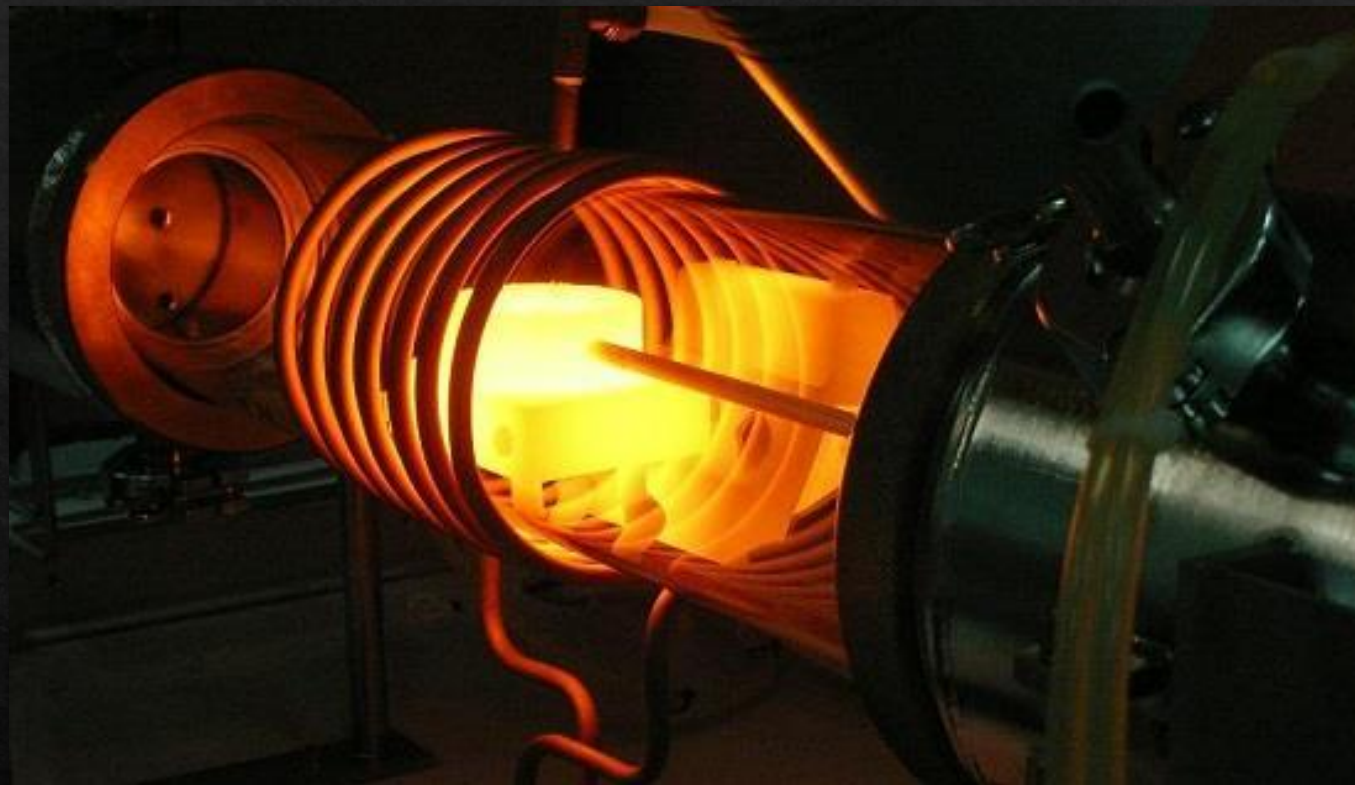


- ❖ **Холодная прокатка** – это обработка металла давлением, которая проводится при температуре ниже температуры рекристаллизации ( $500^{\circ}$  -  $600^{\circ}$ ), при этом достигается упрочнение металла (наклеп).





- ◆ **Индукционный** нагрев — нагрев тел в электромагнитном поле за счёт теплового действия вихревых электрических токов, протекающего по нагреваемому телу и возбуждаемого в нём благодаря явлению электромагнитной индукции.



- ❖ Для производства одного колеса требуется около 500 кг стали. После чего заготовки попадают в цех, где установлены пилы холодной резки, собственно, мы их и наблюдаем, которые режут заготовку на небольшие болванки. Кстати, в России железнодорожные колеса делают только два завода: Нижнетагильский металлургический комбинат и ещё в городе Выкса Нижегородской области.





- ◇ Охлаждение металла после прокатки для многих металлов и сплавов является ответственной операцией. Несоблюдение условий правильного охлаждения в очень многих случаях может оказаться причиной брака готовой продукции. Основным показателем этого элемента технологии прокатки является скорость охлаждения металла, которая определяется продолжительностью охлаждения, а в ряде случаев и определенным температурным интервалом. Неправильный режим охлаждения может привести к получению готового проката с пороками в виде флокенов и трещин или с неудовлетворительными свойствами.





- ◆ Применяют два основных способа разливки стали в изложницы – разливку сверху и сифонную разливку.
- ◆ При разливке сверху сталь непосредственно из ковша поступает в изложницы, установленные на чугунных поддонах.





- ◆ **Петлеобразователь. [looper]** — устройство для формирования запаса полосы в виде петли в линии трубосварочных или листоотделяющих непрерывных агрегатов.

