



Производители профильных квадратных труб применяют две фундаментальных технологии – производство прокатного типа и процесс электросварной сборки. Соответственно, профильные трубы существуют бесшовные и шовные. Производя [трубы профильные цена за метр](#) высчитывается с учетом себестоимости.

[Труба стальная бесшовная](#) предпочтительнее в сооружении металлоконструкций несущего типа и прочих нагруженных конструкций, ведь бесшовная труба имеет наивысшую гарантию надежности. Дело - в шве. Конечно, добросовестный производитель уделит качеству выполнения шва и контролю этого качества огромное внимание, ведь плохая сварка – источник опасности в будущей конструкции, а дефекты сварки послужат при и контроле шва причиной отправления такой трубы в металлолом. Но поговорим о прокатном производстве профильных труб, где швов сварных нет.

Производство квадратных бесшовных труб

Автор: Administrator

29.08.2014 13:03 - Обновлено 29.08.2014 13:08

Есть производители, делающие цельную квадратную трубу посредством вальцевания трубы круглой методом холодной деформации либо горячей. Однако, не каждую трубу можно вальцевать успешно. Нет, квадратную трубу можно получить, но ее качество будет довольно сомнительным – а уж ГОСТ такое производство вообще не регламентирует.

А вот правильное технологически производство выглядит так:

1. Прокатный стан формирует так называемый полуфабрикат квадратной трубы, называемый круглой гильзой. Далее разогретую заготовку, именуемую штангой, подают в цех опрессовки.

2. Тут штанга надевается на специальный калибр, после чего пропускается сквозь специальный гидравлический пресс. Так формируют черновой профиль будущей квадратной трубы.

3. Чистовая деформация - она-то горячей и холодной и бывает. Труба с пресса приходит разогретой. Ее можно остудить, и деформация будет холодной. Если трубу отправляют на деформацию без предварительного остывания – эта деформация является горячей. И тут – важное отличие от кустарщины: на вальцах профиль не формируют, тут только докатывают его до требуемых госстандартом параметров. Это госстандарт ГОСТ 8645 68 – именно он нормирует выпуск бесшовных квадратных труб. Документ сообщает о различиях результатов производимых холодного и горячего деформационных методов - здесь неоднозначны показатели толщины стенок и габаритов сечения.

4. Финал. Вальцевание неизбежно уплотняют металл в верхних слоях, трубы должны проходить процедуры отпуска, так как изменение зернистости на качество влияет отрицательно. Отпуск же эту зернистость восстанавливает.

Что касается габаритов с толщиной трубных стенок, это регламентируется для бесшовных труб горячедеформированных и холодного проката ГОСТом 8639 82. Единственным же минусом бесшовной квадратной трубы является ее повышенная стоимость в сравнении с электросварной прямошовной разновидностью.