

## Технология получения длинномерных трубчатых изделий малого диаметра из ленты

Петрусевич М.А., Карпицкий В.С.  
Белорусский национальный технический университет

Разработанная технологическая схема получения длинномерных трубчатых изделий малого диаметра из ленты, включающая гибку (свертку) плоской заготовки в трубку, редуцирование и её калибровку, реализована в предполагаемом комбинированном способе формообразования трубок из ленты путём одновременной свёртки и волочения через одну или несколько волок.

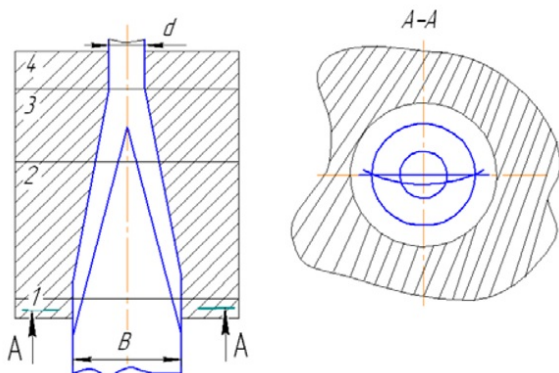


Рисунок 1 – Схема очага деформации при комбинированном способе формообразования трубок малого диаметра из ленты: 1- зона внеконтактной деформации; 2 – зона сварки; 3 – зона безправочного волочения (редуцирования); 4 – зона калибровки

Как показано на рисунке 1, свертка исходной заготовки (ленты) осуществляется на входном участке обжимающей части волокна, протяжённость которой зависит от диаметра трубки и составляет не менее  $2/3$  её длины. После того как трубка сформируется, происходит безправочное редуцирование с определённой степенью деформации, обеспечивающей качественное стыковое соединение.

С целью получения точных размеров отрезаемых полос из ленты, изготовлены многодисковые ножницы. Разработанная конструкция ножниц позволяет производить одновременную резку нескольких лент толщиной 0,15 – 0,5 мм, а также обрезку лент по ширине на заданный размер.