

Технология производства арматуры

Якушкин М.Е.

Белорусский национальный технический университет

Технологические операции по изготовлению арматуры состоят из приемки и транспортирования арматурной стали, правки, чистки, резки, гибки стержней, сварки сеток и каркасов, сборки пространственных каркасов и транспортирования готовых изделий на склад.

Арматурные изделия изготавливают централизованно на арматурно-сварочных заводах, а также в специальных цехах. На крупных предприятиях по производству арматурных изделий все технологические процессы механизированы и автоматизированы.

Наибольшее распространение получили такие установки как СМЖ-357 и правильно-отрезные автоматы ИВ-6118, СМЖ-288-2А, ГД-162, А КС-500.

Для изготовления арматурных сеток используют автоматизированные линии 7975/1, 7975/2, 7964, 7971, 7972, 7728А/3, 7728А/4...6, обеспечивающие изготовление сеток шириной от 800 до 3800 мм.

Элементы пространственных арматурных каркасов сваривают точечной контактной и дуговой сваркой. Универсальным оборудованием для изготовления легких каркасов небольших размеров являются одноточечные сварочные машины МТ-2201, МТ-1818, МТ-2102, МТ-2827, МТ-4218.

Сборку и сварку объемных арматурных каркасов из плоских сеток, стержней и других элементов производят на горизонтальной установке СМЖ-54В.



Рисунок 1 – Общий вид станка по производству канатной арматуры
Научный руководитель - Ляхевич Г.Д.