

## عنوان مقاله:

تاثیر بازرسی و سرویس تجهیزات مکانیکی و ابزارهای تولیدی دستگاه پرس سوراخ کننده بر کیفیت لوله های فولادی بیدرز ۴ اینچ تولید شده به روش میز شلیک

## محل انتشار:

نخستین کنفرانس ملی فناوریهای نوین در مهندسی مکانیک و سازه (سال: 1401)

تعداد صفحات اصل مقاله: 7

## نویسندگان:

موسی عبدالله زاده - گروه مهندسی مکانیک، کارخانه لوله سازی-شرکت گروه ملی صنعتی فولاد ایران

عادل نجفی - گروه مهندسی مکانیک، کارخانه لوله سازی-شرکت گروه ملی صنعتی فولاد ایران

محمد امین انصاری زاده - گروه مهندسی مکانیک، کارخانه لوله سازی-شرکت گروه ملی صنعتی فولاد ایران

## خلاصه مقاله:

یکی از پارامترهای مهم کیفیت لوله های فولادی بیدرز، تolerانس ضخامت جداره می باشد. دستگاه پرس سوراخ کننده از مهمترین تجهیزات در خط تولید لوله فولادی بیدرز به روش میز شلیک است. وظیفه این دستگاه ایجاد سوراخ در مرکز شمش و تولید بطری می باشد. به منظور تولید لوله هایی که تolerانس ضخامت جداره آن ها مطابق با استانداردهای جهانی باشد می بایست تا حد امکان سوراخ بطری در مرکز تعبیه شده باشد. برای دستیابی به این هدف؛ بازرسی و سرویس تجهیزات مکانیکی و ابزارهای تولیدی پرس سوراخ کننده مد نظر قرار گرفته و تاثیر آن بر کیفیت لوله های ۴ اینچ تولید شده بیان می گردد

## کلمات کلیدی:

لوله فولادی، لوله بیدرز، پرس سوراخ کننده

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/1505505>

