

Во избежание несчастных случаев при работе на вальцах нельзя наклоняться над вращающимися валками ближе 200 мм, нужно следить, чтобы вальцуемый металл или валки не зацепили одежду.

На наружный диаметр обечаек в МВН установлен допуск  $\pm 0,003$  А,.

Для снятия свальцованной обечайки откидывают концевой подшипник верхнего валка, поднимают валок и вынимают обечайку из вальцов.

При вальцевании кромки листа остаются на ширине, равной примерно половине расстояния между осями нижних валков. При небольших диаметрах обечаек эти прямые участки препятствуют получению цилиндричности обечайки и создают перелом в месте стыковки продольных швов. Во избежание этого кромки листов перед вальцеванием подгибают вручную вилчатым приспособлением или на вальцах на согнутом по необходимому радиусу подкладном листе. Толщина подкладного листа должна быть в 2-3 раза больше толщины вальцуемого листа, а ширина - вдвое больше расстояния между центрами нижних валков. Длина подкладного листа берется по ширине вальцуемого листа.

При радиусегиба более 2 м подгибку кромок можно не производить, так как в этом случае наличие прямого непровальцованного участка у кромки не влияет на точность сборки.

Для труб и баков диаметром до 2000 мм, т. е. когда длина листа не превышает 6500 мм, обечайку изготавливают из целого листа, а при диаметре более 2000 мм - составную из двух листов с одним стыком, завариваемым до вальцовки обечайки. Если обечайки изготовлены из одного листа, то сборка их состоит в замыкании и прихватке продольного стыка с помощью стяжного кольца и клиньев, забиваемых между кольцом и обечайкой, или с помощью уголков, приваренных у кромок обечаек.

При диаметре более 2500 мм и толщине стенки 12 мм для увеличения жесткости обечайки во время ее сборки в нее вставляют распорки, которые оставляют на время

погрузки и разгрузки.