

АНТИКВАРНЫЙ ЦЕНТР

г. Екатеринбург

12 февраля 2018 г.
№12022017/604



Экспертное заключение

Модель прокатного стана.

*Место изготовления: Свердловск.
УЗТМ.*

Время изготовления: 1977 год.

*Материалы и техника изготовления:
пластмасса, органическое стекло,
текстолит, металл, монтировка.*

Размер: 11,5x11,2x9,7 см.

Владелец: частное собрание.

На экспертизу представлена модель прокатного стана. На предмете имеется шильдик с надписью: "Кларе Никоноровне от рационализаторов цеха 8 5/ХП 1977 г."

Подобные юбилейные сувениры изготавливали на заводах и вручались советским работникам в честь памятных событий. Уральский завод тяжелого машиностроения имени С.Орджоникидзе (УЗТМ), крупнейшее предприятие тяжелого машиностроения. Построен в 1928–1933 гг. На заводе изготавливали прокатные станы для оборудования цехов холодной прокатки с 4 и 5 клетевыми непрерывными станами. Продукция поставлялась в 35 стран мира.

Прокатный стан – машина для обработки давлением металла между вращающимися валками. Оборудование прокатного стана, служащее для деформации металла между вращающимися валками, называют основным, а для выполнения прочих операций – вспомогательным. Основное оборудование состоит из одной или нескольких главных линий, в каждой из которых располагается три вида устройств: рабочие клетки (одна или несколько) – к ним относятся прокатные валки с подшипниками, станины, установочные механизмы, плитовины, проводки, электродвигатели к прокатным валкам, состоящие большей частью из шестеренной клетки, шпинделей и муфт. Между шестеренной клетью и электродвигателем часто устанавливают редуктор. Наибольшее распространение получили станы с горизонтальными валками: двухвалковые (дуо), трехвалковые (трио), четырехвалковые (кварто) и многовалковые. Листовые и полосовые станы горячей прокатки предназначены для получения плит, балок листов разных размеров.

Модель прокатного стана имеет коллекционное значение.

Эксперт

Бызов О.И.

