

АНТИКВАРНЫЙ ЦЕНТР

г. Екатеринбург

7 февраля 2018 г.
№07022017/598



Экспертное заключение

Модель прокатного стана.

Место изготовления: Свердловск.

Время изготовления: 1983 год.

Материалы и техника изготовления:
пластмасса, органическое стекло,
металл.

Размер: 14,0x14,0x8,0 см.

Владелец: частное собрание.

На экспертизу представлена модель прокатного стана. На верхней площадке стана надпись: "СССР УЗТМ".

На предмете имеется надпись: "Тришину Ивану Михайловичу в день 60-летия от коллектива цеха №82 02.10.83г."

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.

