

Способ изготовления жестких металлических обечаек повышенной точности из листового проката заключается в том, что предварительно загнутую листовую заготовку сваривают в цилиндрическую, при полном прилегании к оправке для получения ее посадки на оправке с натягом. Затем, установив оправку с возможностью вращения, проводят правку-калибровку цилиндрической заготовки обкатыванием поверхности заготовки телами качения. В результате этого происходит снижение остаточных напряжений в стенке готовой обечайки, что позволяет свести к заданному минимуму коробление после снятия готовой обечайки с оправки, обеспечить выравнивание структуры металла, снятие внутренних напряжений в сварных швах, получение диаметрально поверхностных упрочненных формоизменений с наружной стороны заготовки, увеличение диаметральной жесткости и получение точного стабильного размера обечайки в серийном производстве.