

Спосіб виготовлення жорстких металевих обичайок підвищеної точності з листового прокату полягає в тому, що попередньо зігнуту листову заготовку зварюють таким чином, щоб одержати циліндричну заготовку, при повному приляганні листового матеріалу до оправки, необхідному для забезпечення посадки заготовки на оправці з натягом. Потім установлюють оправку для можливості її обертання, і здійснюють операції правки і калібрування циліндричної заготовки за допомогою обкатування поверхні заготовки роликами. Як результат, зменшуються залишкові напруги в матеріалі стінки готової обичайки і, як наслідок, забезпечується можливість звести, до мінімального рівня, деформацію поверхні після зняття готової обичайки з оправки, вирівняти структуру металу, усунути внутрішні напруги у зварних швах, одержати такі зміни форми зовнішньої поверхні заготовки, по її діаметральних осях, які необхідні для підвищення міцності поверхневого шару, підвищити діаметральну жорсткість обичайки і досягти стабільних розмірів обичайок в умовах серійного виробництва.