Эллиптические днища

Назначение: эллиптические днища являются почти обязательным элементом любого промышленного резервуара или сосуда и широко применяются современными производственными предприятиями.

Описание:все существующие в настоящее время днища можно условно разделить на несколько групп по таким признакам, как:

- Материал изготовления.

В большинстве случаев **эллиптические днища** изготавливают из низколегированной, углеродистой, двухслойной или нержавеющей стали. Выбор материала зависит от места и условий эксплуатации днища.

- Форма.

По данному признаку все днища можно разделить на конические, плоские, выпуклые и цилиндрические. **Эллиптические лепестковые днища** являются разновидностью выпуклых днищ и используются для резервуаров, объем которых не превышает 4 кубических метра.

- Способ монтажа.

В зависимости от конструкции резервуара, а также от типа днища монтаж может производиться различными способами. Чаще всего используется рулонная сборка. В этом случае днища доставляются на монтажную площадку в виде рулонных заготовок, которые затем разворачивают и соединяют друг с другом односторонним швом внахлест. Но в некоторых случаях такой способ монтажа невозможен. Тогда на предприятие заказчика доставляется уже полностью готовое **эллиптическое днище,** монтаж которого к резервуару происходит посредством сварки.

В настоящее время как на российских, так и на зарубежных предприятиях наиболее широко используются следующие методы производства днищ:

- Штамповка на кривошипных прессах.
- Штамповка на гидравлических прессах.
- Штамповка взрывом.
- Обкатка на узкоспециализированных обкаточных станках.

Выбор способа производства зависит от таких факторов, как размер **эллиптического днища**, объем производственной партии, необходимые эксплуатационные характеристики и т.д. Стоит отметить, что при серийном производстве наиболее оправдана гидравлическая штамповка, обеспечивающая оптимальное сочетание цены и качества изделия, а также скорости его производства.

Чаще всего эллиптические днища изготавливаются из листовой стали. Основной задачей **лепестковых днищ**, впрочем, как и любых других их разновидностей, является обеспечение герметичности и целостности резервуара или сосуда в течение всего периода эксплуатации. Именно поэтому днища больших размеров (диаметром более 1000 мм) имеют утолщенную кольцевую окраину и менее толстую центральную часть. Объясняется это тем, что в местах соединения днища с резервуаром образуется повышенное напряжение, что может привести к деформации агрегата.Днища изготавливаются размером от 500 до 4000 мм (лепестковые полушаровые и сферические),от Ø1000 до 4500 мм (лепестковые элептические), от Ø100 до 3800 мм(элептические отбортованные цельноштампованные). Изготовление по ГОСТ 6533-78, ГОСТ 52630-2006, ОСТ 26-291-94.

Все указанные характеристики (параметры, внешний вид и т. д.) носят информационный характер и могут быть изменены.

Точные параметры конструкции заказанного оборудования, его комплектация, а также материальное исполнение (согласно климатической зоны эксплуатации оборудования и характеристик) уточняются в процессе заказа.