

ШТАМПОВКА ЭКСЦЕНТРИКОВЫХ ВАЛОВ

Денищев Т.В.

МГТУ им. Н.Э. Баумана.

Кафедра «Технологий обработки давлением»

Научный руководитель: доцент, к.т.н. *Коробова Н.В.*

Доклад на тему «Штамповка эксцентриковых валов» посвящен вопросам проблемы перевода штамповки на молотах эксцентриковых валов на технологию штамповки на кривошипном горячештамповочном прессе. Представлен разработанный технологический процесс штамповки на КГШП на примере эксцентрикового вала с максимальным размером по длине 317.5мм и максимальным диаметральной размером 61мм. В представленной технологии разработаны: чертеж холодной поковки, чертеж горячей поковки, чертеж горячей поковки до процесса выкрутки, чертеж вальцованной заготовки. Кроме этого, построены эпюры сечения и эпюры диаметров. С помощью программного пакета Q-Form-3D было выполнено поэтапное моделирование процесса штамповки. Промоделированы процессы предварительной и окончательной штамповки. Приведен анализ полученных моделей.

Литература:

1. Семенов Е. И. “Ковка и штамповка”. Справочник. М. “Машиностроение”. 1985 г. Т.1, Т.2.
2. Анурьев В. И. “Справочник конструктора-машиностроителя”. М. “Машиностроение”. 1980 г.
3. Бабенко С. А., Бойцов В. В., Волик Ю. П. “Объемная штамповка: Атлас схем и типовых конструкций штампов”. М. “Машиностроение”. 1982 г.