

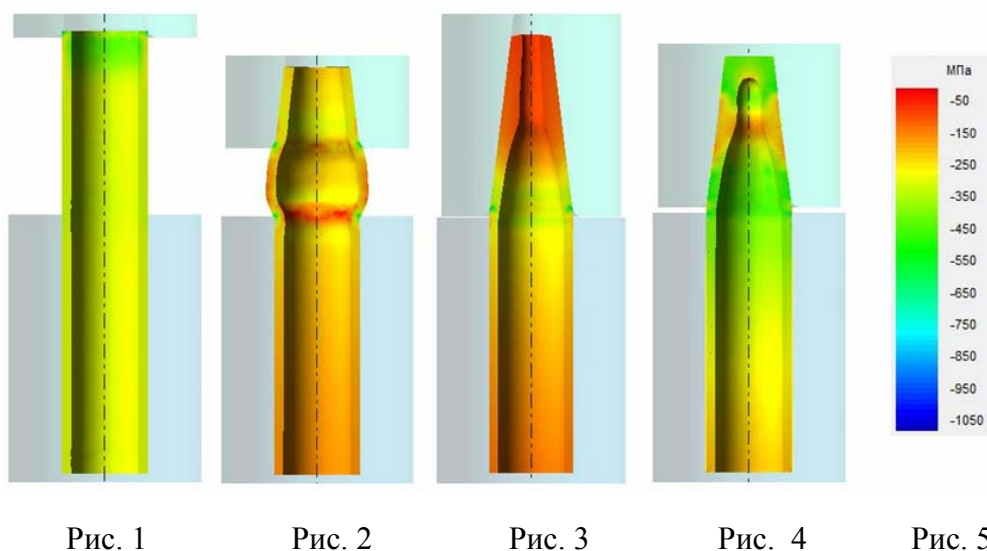
# МОДЕЛИРОВАНИЕ ОБЖИМА ТРУБЫ С ПРИМЕНЕНИЕМ ТЕРМИЧЕСКОЙ И СИЛОВОЙ ИНТЕНСИФИКАЦИИ.

Виталий Александрович Кривошеин

*Аспирант 1 курса,  
Российская Федерация, г.Москва, Московский Государственный  
Технический Университет имени Н.Э.Баумана, кафедра «Технологии  
обработки давлением»*

*Научный руководитель: А.М.Дмитриев,  
доктор технических наук, профессор кафедры «Технологии обработки  
давлением»*

В работе представлены процессы изготовления деталей из труб обжимом с термической интенсификацией. За счет охлаждения зоны передачи силы и нагрева очага пластической деформации заготовки в ней создается перепад сопротивления деформированию, наиболее благоприятный для получения деталей заданного размера и формы. В результате существенно увеличивается допустимая степень деформации за одну операцию. На рис. 1 представлена заготовка под обжим. Потеря устойчивости равномерно нагретой заготовки, рис. 2. Обжим заготовки с нагревом оживальной части представлен на рис. 3. На рис 4,- обжим заготовки с нагревом оживальной части и силовым подпором. Рис.5,- шкала средних напряжений в МПа.



## Список литературы:

1. Попов Е.А. Основы теории листовой штамповки."Машиностроение",1968.-230с.

2. Горбунов М.Н., Пашкевич А.Г. Обжим труб с осевым подпором."Кузнечно-штамповочное производство", 1965, №8