УДК 621.777

ШТАМПОВКА КРУПНОГАБАРИТНЫХ ПОКОВОК ТИПА «СТАКАН» МЕТОДОМ КОМБИНИРОВАННОГО ВЫДАВЛИВАНИЯ

Тимофей Вячеславович Денищев

Аспирант 1 года обучения

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

Научный руководитель: Н.В. Коробова,

*кандидат технических наук, доцент кафедры «Технологии обработки
давлением»*

Наиболее распространенным процессом изготовления корпусных поковок типа «стакан» является технологический процесс, основанный на операции обратного выдавливания. Одним из существенных недостатков этого процесса является наличие разностенности после штамповки. В статье рассматривается метод получения крупногабаритных поковок типа «стакан» комбинированным выдавливанием, позволяющий уменьшить разностенность и требуемые силы деформирования. Представлена схема деформирования, а также промоделирован процесс комбинированного выдавливания. Моделирование процесса выдавливания позволяет произвести поиск благоприятных геометрических параметров инструмента.

Литература

1. Способ изготовления полых цилиндрических деталей / А.М. Дмитриев, Д.А. Дмитренко, В.М. Гришин и др. – а.с. СССР № 1522070. Бюллетень изобретений, 1991 г., №3.
2. Сторожев М.В., Попов Е.А. Теория обработки металлов давлением / М.В. Сторожев, Е.А. Попов. – М.: Машиностроение, 1977. – 423с.
3. Ковка и штамповка: в 4-х т./ Ред. совет: Е.И. Семенов (пред.) и др. – М.: Машиностроение, 1985 – . Т.2. Горячая штамповка / Под ред. Е.И. Семенова. – 1986. – 592с.; Т.3. Холодная объемная штамповка / Под ред. Навроцкого, 1987. – 384с.