

Ассистент В. Ф. РАДЗИВОНЧИК

ОБРАТНАЯ ШТАМПОВКА-ВЫТЯЖКА

1. Вторые переходы при штамповке-вытяжке цилиндрических изделий могут быть осуществлены в основном двумя методами:

- а) прямым методом;
- б) обратным или реверсивным методом.

Применение обратного метода дает возможность более рационально использовать имеющееся на заводах прессовое оборудование и в особенности пресса двойного действия, так как при этом методе несколько штамповых операций может быть выполнено за один рабочий ход пресса.

Однако отсутствие необходимых теоретических и экспериментальных исследований, посвященных данному методу, тормозит его широкое внедрение в производство.

2. В проведенной автором работе по исследованию штамповки-вытяжки обратным методом получены теоретические данные, позволяющие определить:

- а) потребные усилия вытяжки;
- б) оптимальные коэффициенты вытяжки;
- в) область применения данного метода.

3. Проведенные экспериментальные исследования на стали 08КП, Д16АМО, АМЦМ с достаточной степенью точности подтверждают теоретические зависимости.

4. В результате проведенных экспериментальных исследований выявлено влияние также следующих факторов:

- а) конструкции прижима;
- б) вязкости смазки.

5. Проведенные исследования показали, что при определенных условиях обратный метод позволяет осуществлять штамповку с коэффициентами вытяжки такими же, как и при прямом методе.