

УДК 621.317.39:536.53

В.А. Голенков, С.Ю. Радченко, К.И. Капырин,  
Г.П. Короткий, Т.В. Федоров (г. Орел, ОрелГТУ)

## ЗАВИСИМОСТЬ ДЛЯ ПРОГНОЗИРОВАНИЯ КОНЕЧНОГО ЗНАЧЕНИЯ ДИАМЕТРА И ОБЪЕМА НИЖНЕГО ФЛАНЦА ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ДЕТАЛЕЙ МЕТОДОМ ВАЛКОВОЙ ШТАМПОВКИ\*

*Предлагаются зависимости для прогнозирования диаметра и объема фланца при получении полых осесимметричных изделий методом валковой штамповки.*

В промышленности широко используются полые осесимметричные изделия с нагруженным фланцем (вкладыши подшипников скольжения, штуцеры и т.д.).

Специалистами Орловского государственного технического университета (ОрелГТУ) в течение нескольких лет исследуются возможности получения подобных изделий методом валковой штамповки (ВШ) – метода, сочетающего в едином процессе операции объемной штамповки (прошивка) и локальное деформирование неприводными роликами или приводными вальками (рис. 1).

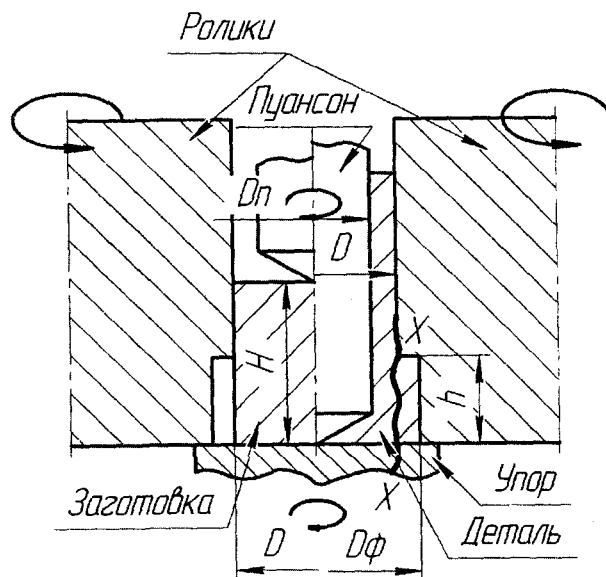


Рис. 1. Схема валковой штамповки:  $D_{\Phi}$  – диаметр фланца;  $D_{\Pi}$  – диаметр пуансона;  $h$  – высота фланца;  $H$  – высота заготовки (для данных опытов  $H=D$ );  $D$  – диаметр заготовки