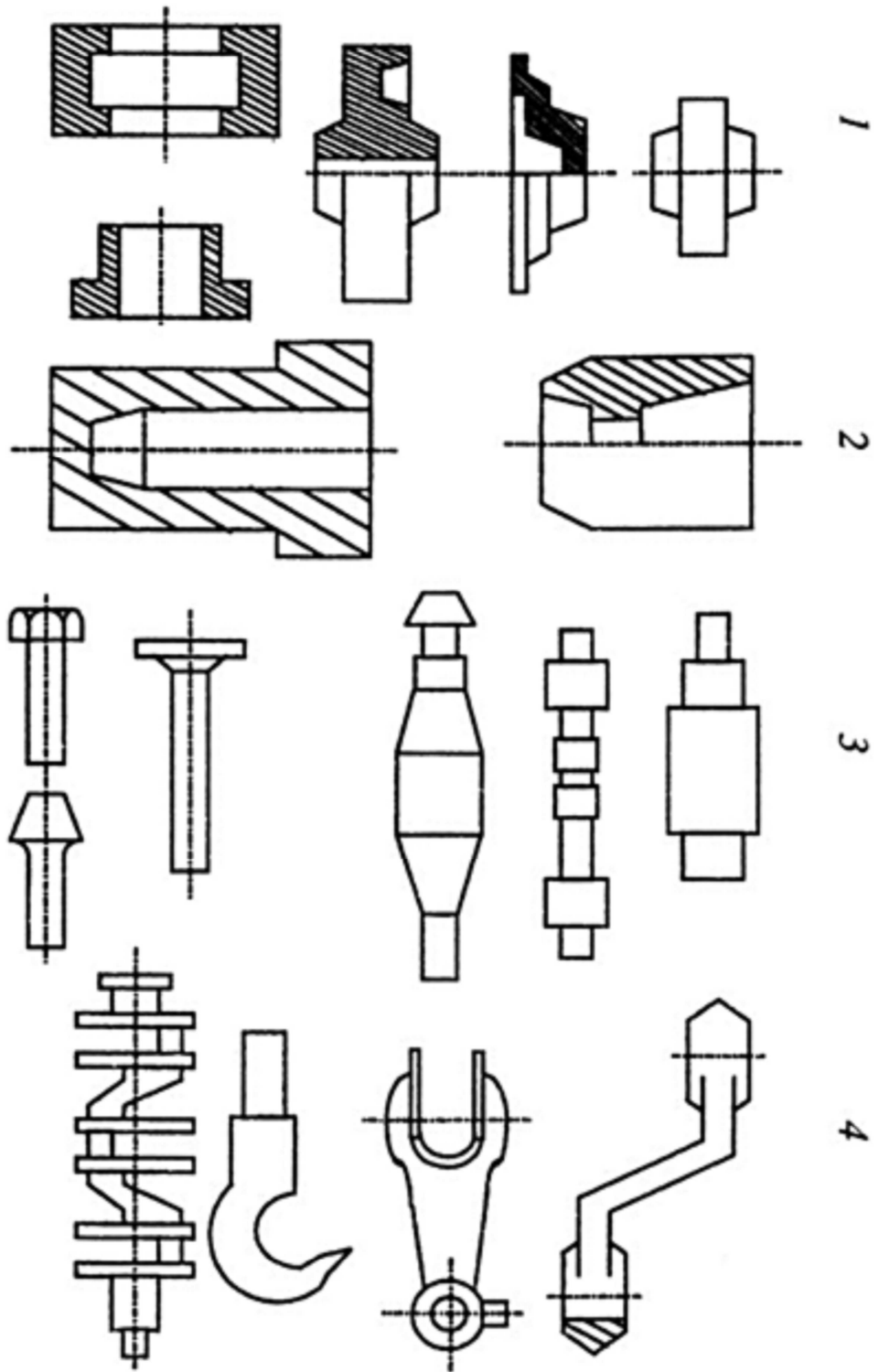
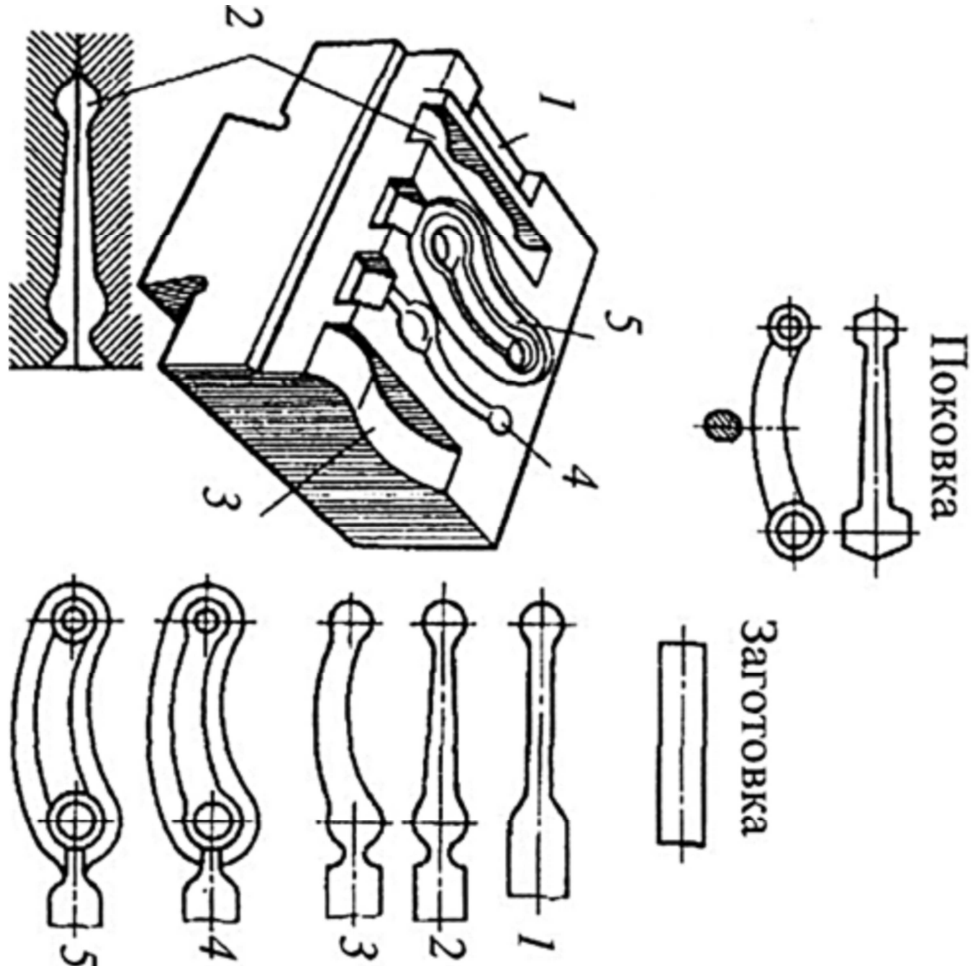


Параметры процессов	Штамповка	
	горячая	холодная
Достижимая точность размеров, квалитет	12-16	7-11
Шероховатость поверхности Rz, мкм	100	30
Масса поковки, кг	0,005-1500	0,1-50
Используемые стали	Любые	Углеродистые и среднелегированные
Возможности образования формы	Без ограничения	По возможности — тела вращения
Предварительная обработка заготовок	Не требуется	Не требуется
Промежуточная обработка	Не требуется	Отжиг, фосфатирование

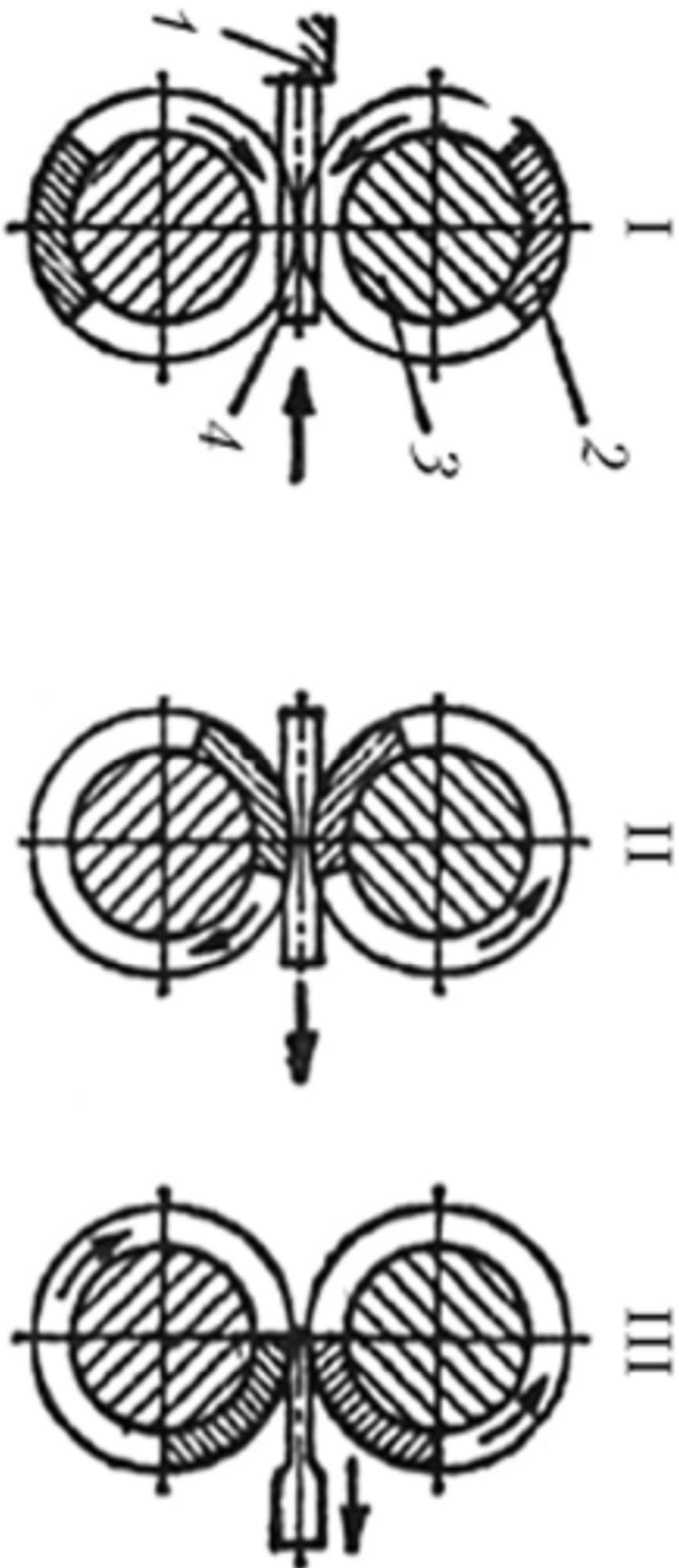
Технологические возможности процессов  
объемной штамповки



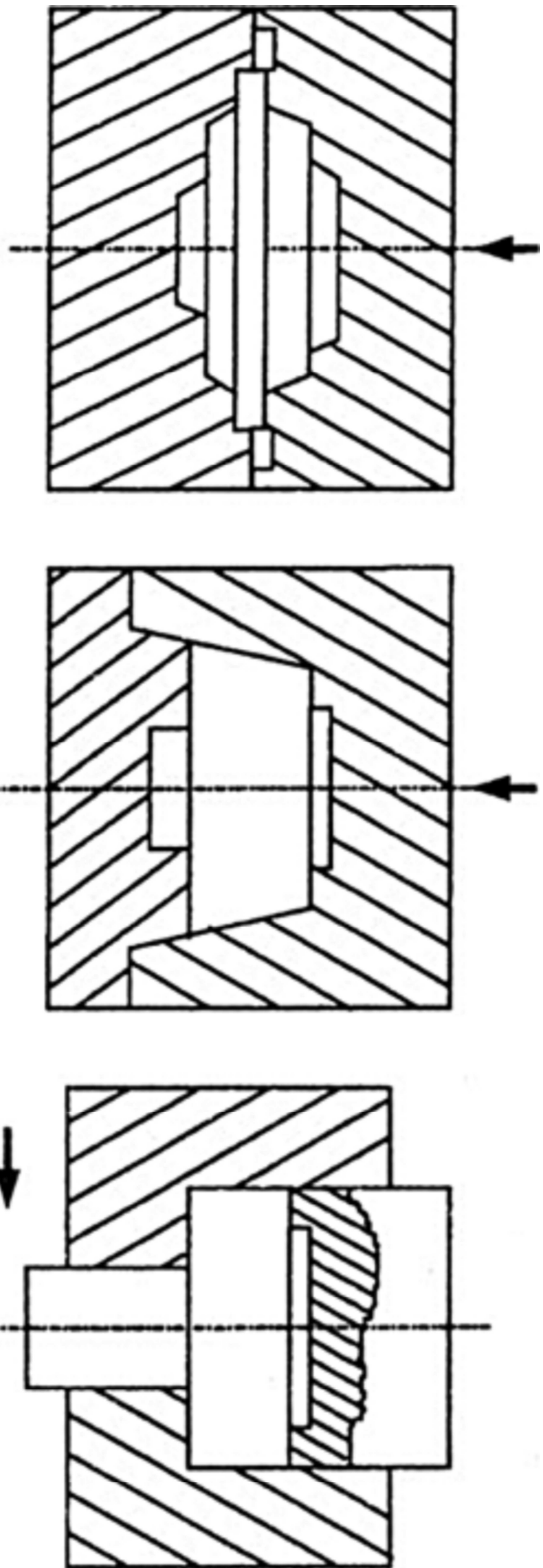
Виды машиностроительных поковок



Многоручьевой штамп



Штамповка на кованых вальцах



Схемы штамповки в открытых (а) и закрытых  
(б и в) штампах