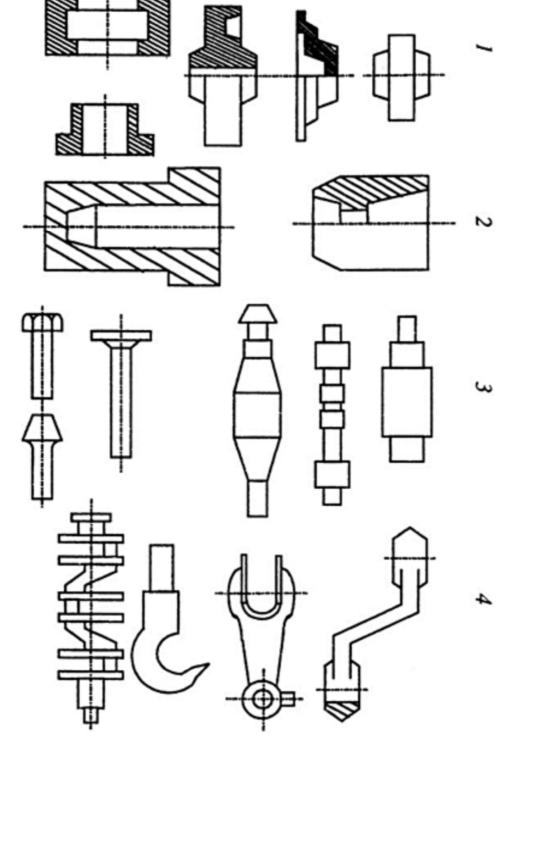
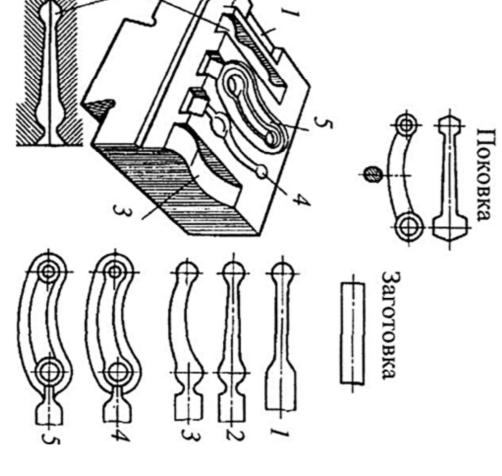
Инв. N°подл. Подп. и дата Взам. инв. N° Инв. N°дубл. Подп. и дата

						ı —					I		<u> </u>	
обработка	Промежуточная	обработка заготовок	Предварительная	образования формы	Возможности		Используемые стапи	Масса поковок, кг	поверхности Rz, мкм	Шероховатость	размеров, квалитет	Достижимая точность	тарамстры процессов	
Не требуется		Не требуется		Вез ограничения		Любые		0,005-1500	100		12-16		горячая	
TIC TPOCYCION	He Thenverd	TIC IPCOYCICA	He Thekveroa	вращения	По возможности — тела	среднелегированные	Углеродистые и	0,1-50		30	7 12	9_12	полугорячая	Штамповка
Стики, фосфатирование	Отжиг фосфатирование	Отмит, фосфатирование		вращения	Главным образом тела	низколегированные	Среднеуглеродистые и	0,001-30		10	\	7_11	холодная	

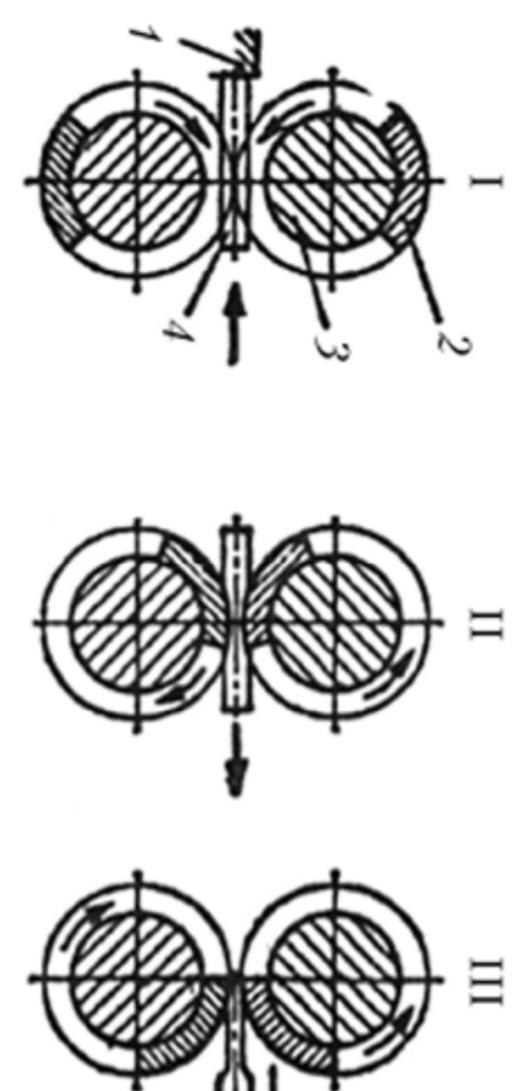
Технологические возможности процессов объемной штамповки



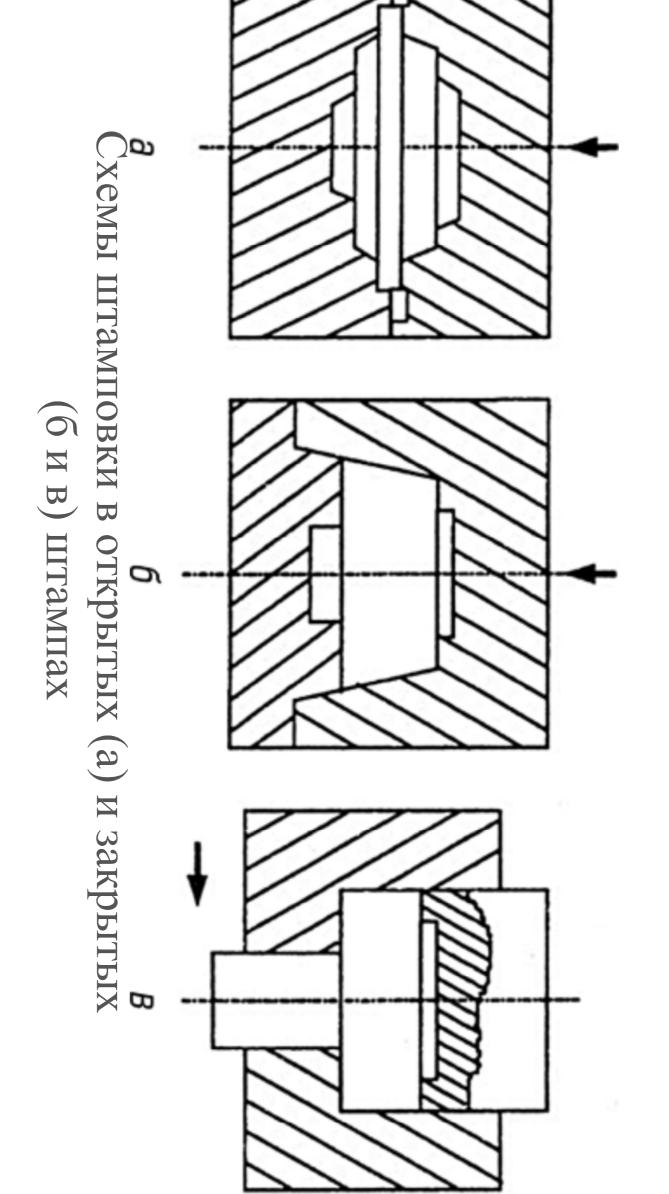
Виды машиностроительных поковок



Многоручьевой штамп



Штамповка на ковочных вальцах



	Консул, Целуев	Разраб, Непша получен	ИзмЛист N°докум, Подп.Дата Ана.				
		ТОЛУЧЕНИЯ ВТОМПОВОННЫХ	Анализ спосовов			Дипломный	
$\Lambda_{1}$ $\Omega_{1}$ $\Omega_{2}$ $\Omega_{3}$ $\Omega_{4}$ $\Omega_{5}$ $\Omega_{5}$ $\Omega_{1}$		((		Лит, Масса Масшт,		UDOCK1	