



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 902964

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 29.03.79 (21) 2742194/25-27

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 07.02.82. Бюллетень № 5

Дата опубликования описания 07.02.82

(51) М. Кл.<sup>3</sup>

В 21 J 5/08

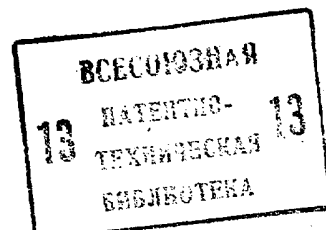
(53) УДК 621.735.  
.32 (098.9)

(72) Автор  
изобретения

и

А.И.Косых

(71) заявитель



### (54) ЗАГОТОВКА ТВЕРДОСПЛАВНОГО СЕКТОРА

1

Изобретение относится к области изготовления инструмента для обработки металлов давлением и может быть использовано для изготовления твердосплавных секторов вставки матрицы для высадки граненых деталей с фаской.

Известна заготовка твердосплавного сектора вставки матрицы для высадки граненых деталей с фаской, содержащая формующую грань, выполненную с припуском под шлифование [1].

Однако известная заготовка требует сложной последующей обработки и ненадежна в работе.

Цель изобретения - упрощение последующей обработки и повышение надежности в работе.

Эта цель достигается тем, что заготовка твердосплавного сектора вставки матрицы для высадки граненых деталей с фаской, содержащая формующую грань, выполненную с припуском под шлифование, снабжена гранью, оформляющей фаску, а припуск под шлифова-

2

ние на формующей грани выполнен в форме клина с вершиной на стыке обеих граней и основанием на торце заготовки.

На фиг. 1 изображена предложенная заготовка, разрез; на фиг. 2 - то же, вид сверху; на фиг. 3 - сечение А-А на фиг. 1; (на фиг. 1 и 3 показан штрих-пунктирной линией контур обработанной заготовки).

Заготовка твердосплавного сектора вставки матрицы имеет две поверхности формующей грани 1 и 2, грань 3, оформляющую фаску, цилиндрическую поверхность 4 под выталкиватель, а также боковые поверхности 5, наружную цилиндрическую поверхность 6 и торцы 7.

На формующей грани выполнен припуск 8 под шлифование, имеющий форму клина с вершиной на стыке формующей и оформляющей фаску граней и основанием на торце 7 заготовки.

Наличие на формующей грани припуска такой формы позволяет упростить последующую обработку заготовки сектора.

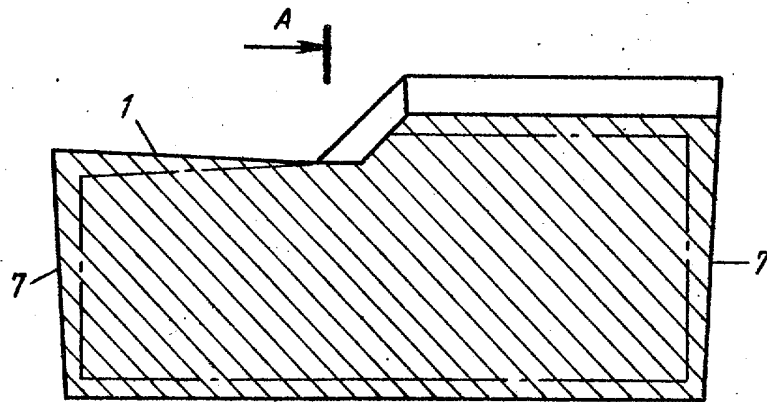
Формула изобретения

Заготовка твердосплавного сектора вставки матрицы для высадки граненых деталей с фаской, содержащая формующую грань, выполненную с припуском под шлифование, отличающаяся тем, что, с целью упроще-

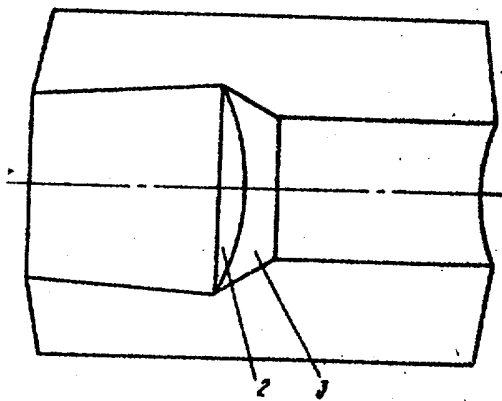
ния ее последующей обработки и повышения надежности в работе, заготовка снабжена гранью, оформляющей фаску, а припуск под шлифование на формующей грани выполнен в форме клина с вершиной на стыке обеих граней и основанием на торце заготовки.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

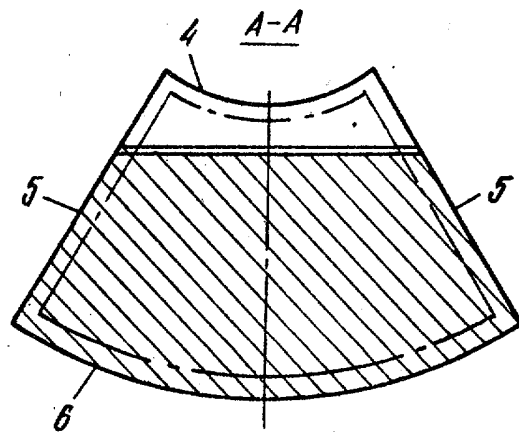
1. Попов В.А. Оснастка автоматизированного холодновысадочного производства, "Машиностроение", 1965, с. 136-137, фиг. 102 (прототип).



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3