

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012113040/02, 03.04.2012

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 03.04.2012

(43) Дата публикации заявки: 10.10.2013 Бюл. № 28

Адрес для переписки:

601900, Владимирская обл., г. Ковров, ул. Труда,
4, ОАО "Завод им. В.А. Дегтярева", ОПЛИР

(71) Заявитель(и):

Открытое акционерное общество "Завод им.
В.А. Дегтярева" (RU)

(72) Автор(ы):

Митин Анатолий Семёнович (RU),
Митин Андрей Анатольевич (RU)(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ НАРЕЗНОГО СТВОЛА**

(57) Формула изобретения

Способ изготовления нарезного ствола, включающий изготовление исходной заготовки, механическую обработку исходной заготовки в размеры заготовки-трубы под радиальное обжатие, упрочняющую термообработку заготовки-трубы перед предварительной операцией радиального обжатия, изготовление поковки за две операции радиального обжатия с формированием гладкого канала в поковке на предварительной операции радиального обжатия и нарезного канала в поковке на окончательной операции радиального обжатия и окончательную механическую обработку поковки, отличающийся тем, что заготовку-трубу под термообработку изготавливают с припуском в канале, который удаляют перед предварительной операцией радиального обжатия, а последующие операции предварительного с гладким каналом и окончательного с нарезным каналом радиального обжатия осуществляют согласно зависимостям

$$\varepsilon_i^0 > \varepsilon_{\min}; \quad (1)$$

$$\varepsilon_i^n + \varepsilon_i^0 \leq \psi, \quad (2)$$

где $\varepsilon_{\min}$ - минимальная степень деформации, необходимая для качественного оформления нарезов;

ε_i^n - степень деформации поковки в i-м сечении на предварительной операции радиального обжатия;

ε_i^0 - степень деформации поковки в i-м сечении на окончательной операции радиального обжатия;

ψ - коэффициент поперечного сужения металла поковки.