



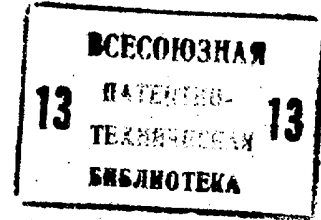
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1237302 A1**

(5D) 4 В 21 К 1/68, В 21 J 5/08

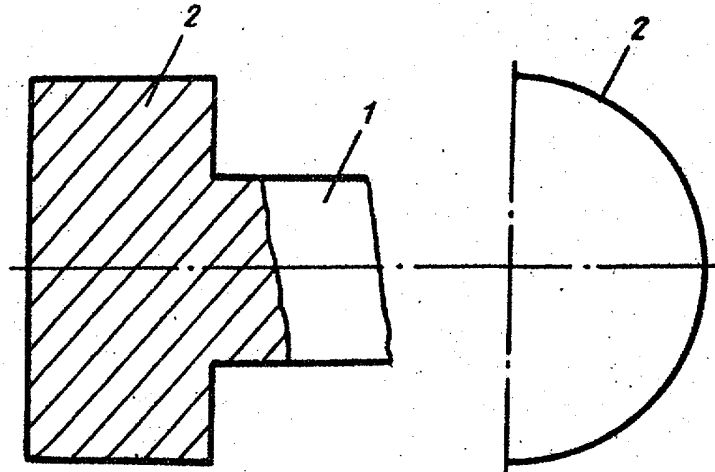
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



- (21) 3680309/25-27
- (22) 30.12.83
- (46) 15.06.86. Бюл. № 22
- (71) Научно-производственное объединение "Алтайский научно-исследовательский институт технологии машиностроения"
- (72) А.П.Дусенок, А.С.Холусев и А.И.Осколков
- (53) 621.735(088.8)
- (56) Бабенко В.А. и др. Объемная штамповка. Атлас схем и типовых конструкций штампов. М.: Машиностроение, 1982, с. 71, рис. 259.

(54) (57) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГАЕК путем высадки на прутковой заготовке утолщения, формирование на ней грани, фасок и внутренней поверхности при выдавливании центрального осевого отверстия, а также отделения гайки от прутковой заготовки, отличающийся тем, что, с целью повышения производительности, формирование фаски со стороны прутковой заготовки осуществляют при отделении гайки от прутковой заготовки путем их относительного скручивания.



Фиг.1

(19) **SU** (11) **1237302 A1**

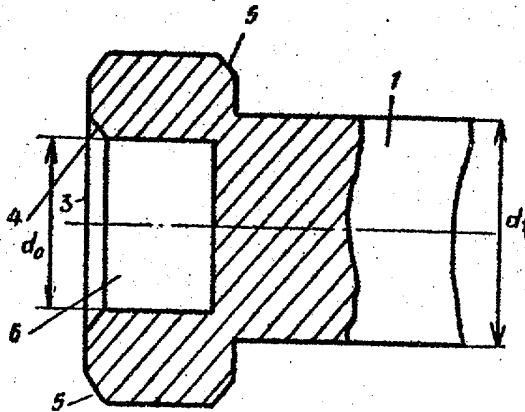
Изобретение относится к обработке металлов давлением и может быть использовано при изготовлении деталей типа многогранных гаек из прутка.

Целью изобретения является повышение производительности.

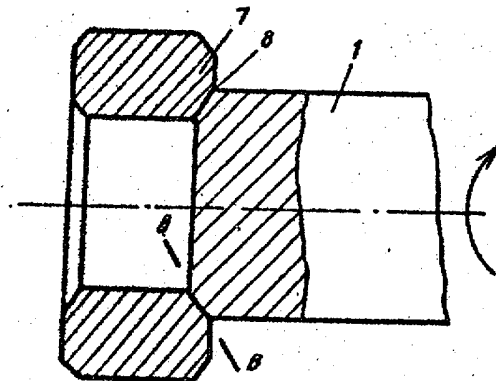
На фиг. 1 представлена высадка на прутковой заготовке утолщения; на фиг. 2 - формирование граней, фасок и внутренней поверхности гайки при выдавливании центрального осевого отверстия; на фиг. 3 - отделение гайки от прутковой заготовки путем их относительного скручивания; на фиг. 4 - полученная гайка с образованной при скручивании со стороны прутковой заготовки фаской.

Способ осуществляется следующим образом.

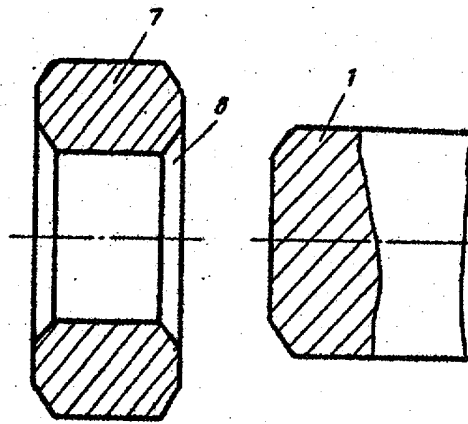
Сначала производится высадка конца прутковой заготовки 1 с получением цилиндрического утолщения 2 (фиг. 1). Затем формируют грани 3, внутреннюю фаску 4 и наружные фаски 5, а также внутреннюю поверхность гайки путем выдавливания центрального осевого отверстия 6, диаметр d_0 которого меньше диаметра прутковой заготовки d_1 (фиг. 2), выбираемого с учетом получения необходимой фаски на гайке со стороны прутковой заготовки. Далее производят скручивание прутковой заготовки относительно гайки 7, в результате чего происходит разделение по поверхности наименьшего сопротивления 8 (фиг. 3) и образование фаски со стороны прутковой заготовки 1 (фиг. 4).



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4