

УДК 621.983.044.4

Ю.П.Беляев

ИССЛЕДОВАНИЕ МЕХАНИЗМА ДЕФОРМИРОВАНИЯ ПРИ КАЛИБРОВОЧНЫХ ОПЕРАЦИЯХ ЭПШ

Опыт освоения процессов ЭПШ показывает, что одной из важнейших задач является расширение технологических возможностей деформирования металлов на серийных электрогидроимпульсных прессах. При выполнении калибровочных операций конструктивные элементы деталей характеризуются большой жесткостью своей формы и их формообразование требует локализации деформаций в ограниченной зоне. Поэтому весьма актуальным является исследование условий оптимального деформирования при калибровке. Условия оптимального деформирования предполагают обеспечение необходимых характеристик нагрузки (амплитуды и длительности волны давления, распределения силового поля по сечению разрядной камеры) с целью получения детали с заданной точностью.

Проведенные экспериментальные исследования по механизму деформирования при калибровке позволили создать методы и разработать устройства для концентрации силового поля в локальных зонах заготовки.

Л И Т Е Р А Т У Р А

1. Ю.П.Беляев, В.И.Витевский, Е.П.Смеляков. Интенсификация электрогидроимпульсной штамповки с помощью концентраторов силового поля "Кузнечно-штамповочное производство" 1976, № 8 стр.10-12.
2. Е.П.Смеляков. Исследование, разработка и освоение технологических процессов и оборудования для электрогидроимпульсной штамповки (отчет КуАИ) инв. № 3283, г.Куйбышев, 1976, стр.317.