

УДК 621.983.044

В.С.Новиков, М.Ф.Лизунков, Ф.И.Доронин, Г.А.Файнштейн,
Г.З.Исарович

ОСВОЕНИЕ ПРОЦЕССА ОТБОРТОВКИ ОТВЕРСТИЙ НА ЛИСТОВЫХ ЗАГОТОВКАХ ИМПУЛЬСНЫМ МАГНИТНЫМ ПОЛЕМ

На существующих на заводе установках для магнитно-импульсной штамповки МИУ-20, МИУ-50 наряду со штамповкой трубчатых деталей типа переходников, конусов, фланцев и тройников в последнее время широко внедряется процесс формовки наружного и внутреннего борта различной конфигурации на плоских деталях типа косынок, крышек, окантовок и т.д.

Для штамповки берутся плоские детали с высотой борта 3-12 мм. Обрабатываемые материалы АМгЗМ, АМг6М, Д16АТ, Д16АМ, сплав I20I, толщиной листа 1,5-3,0 мм.

Формблоки для плоской штамповки изготавливаются стальными или комбинированными из баленита и стали.

Для магнитно-импульсной штамповки (МИИ) плоских деталей применяются плоские индукторы упрощенной конструкции, которые проще и дешевле в изготовлении, стоимость их до 2 тыс. разрядов.

Применение магнитно-импульсной штамповки плоских деталей повысило качество и производительность изготавливаемых деталей, значительно снизив процент ручных и доводочных работ.

С целью дальнейшего повышения производительности магнитно-импульсной штамповки проводится механизация вспомогательных работ.

Экономический эффект от внедрения 25 наименований трубчатых деталей и плоских деталей типа косынок, крышек, окантовок и т.д. в 1976 году составил 20,9 тыс.рублей.