

## СХЕМА КУВАННЯ КОЛІНЧАТОГО ВАЛУ ЗА ДОПОМОГОЮ КОВАЛЬСЬКОГО ІНСТРУМЕНТУ ПЕРЕЖИМКИ

Чухліб В.Л., д.т.н., проф.,  
завідувач кафедри КМІТ (НТУ «ХПІ», м. Харків, Україна);  
Палієнко В.О., аспірант кафедри КМІТ (НТУ «ХПІ», м. Харків, Україна)

*The publication considers a scheme of forging large-sized crankshafts using a forging tool of crimping, which makes it possible to approximate the shape of the forging to the shape of the crankshaft.*

**Keywords.** *forging, crankshaft, crimping, deformation pattern*

Існують різноманітні способи виготовлення колінчастих валів. Одним з таких способів є кування, яке включає в себе певну послідовність операцій та переходів [1]. При цьому великогабаритні колінчасті вали виробляються виключно шляхом кування, що має свої переваги, такі як спрощення форми отриманого виробу, але це призводить до збільшення витрат металу. Була розроблена схема деформації при куванні, яка дозволить виготовляти поковки великогабаритних колінчастих валів з використанням ковальського інструменту пережимки.

Дослідження процесу кування з використанням пережимки дозволило отримати залежності між відстанню та глибиною впровадження пережимки і зміною геометричних параметрів заготовки, а також впливати на нерівномірність розподілу деформації при отриманні поковок великогабаритних колінчастих валів.

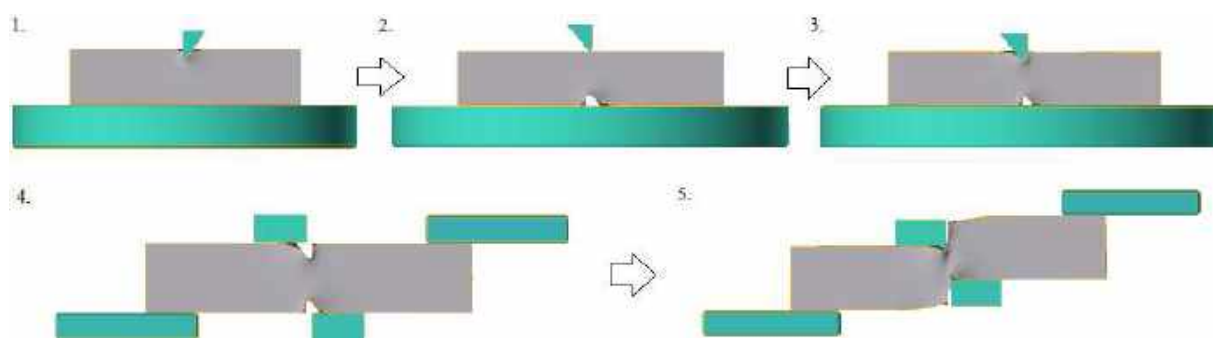


Рис. 1. Схема кування колінчастого валу за допомогою ковальського інструменту пережимки.

### Список літератури:

1. Атлас технологических процессовковки крупных поковок (часть 3) / Л.Н. Соколов, И.С. Алиев, О.Е. Марков, Л.И. Алиева – Краматорск: ДГМА, 2007. - 172 с.