

авторов об использовании комбинированных бойков дляковки высоколегированных сталей и сплавов весьма разноречивы. Практикой работы и исследованиями [2] установлено, что ковка в таких бойках заготовок из высоколегированных сталей приводит к образованию внутренних продольных разрывов в осевой зоне заготовок. Исследования [3] показали, что дляковки высоколе-

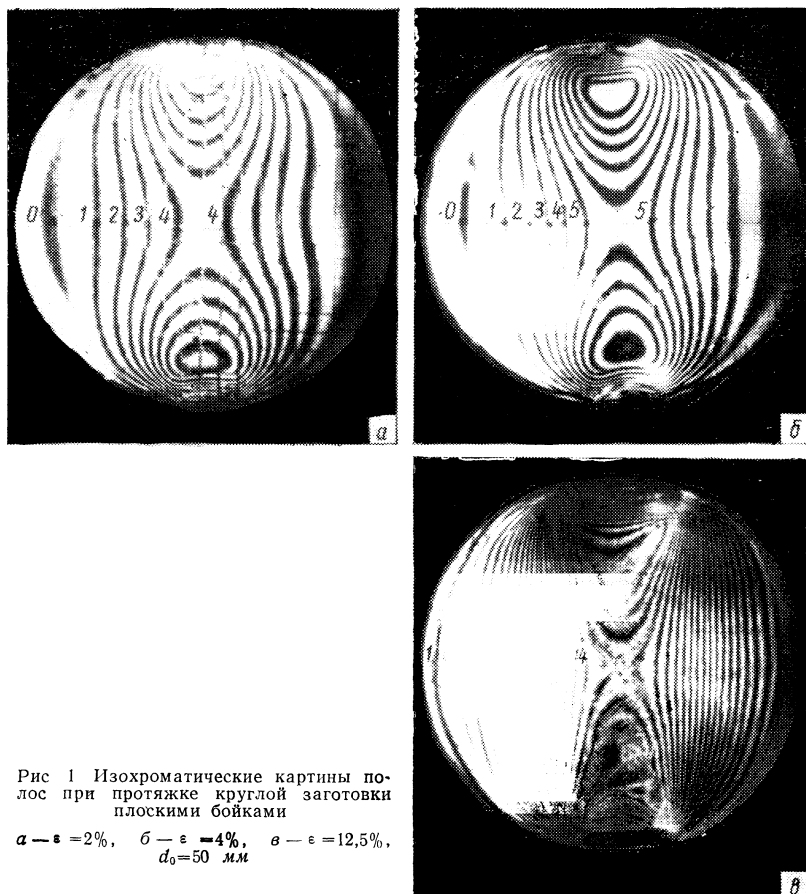


Рис 1 Изохроматические картины полюс при протяжке круглой заготовки плоскими бойками

$\alpha - \epsilon = 2\%$, $\beta - \epsilon = 4\%$, $\beta - \epsilon = 12,5\%$,
 $d_0 = 50 \text{ мм}$

гированных сталей и сплавов целесообразнее вместо плоских применять комбинированные бойки с углом развала нижнего 100—120 град

Протяжка круглых заготовок в вырезных бойках обеспечивает наиболее благоприятную схему напряженно-деформированного состояния. При угле развала 90—110 град ковка по этому варианту обеспечивает получение заготовок без внутренних дефектов

Самой неблагоприятной из трех схем является ковка круглой заготовки плоскими бойками [1—3]

В лабораторных условиях эксперимент проводили в условиях плоской деформации с использованием метода оптически-чувствительных покрытий. В качестве оптически-чувствительного покрытия использовали эпоксидную смолу ЭД 6 и триэтилглицолевую смолу ТЭГ-1