

ОГЛАВЛЕНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ	6
Глава 1. ШТАМПОВКА ВЫПУКЛЫХ ДНИЩ	8
1.1. Сортамент днищ, технические требования	8
1.2. Основные способы изготовления днищ	19
1.3. Определение размеров исходных заготовок	24
1.4. Некоторые особенности процесса штамповки днищ	35
1.5. Деформированное состояние металла	42
1.6. Напряженное состояние металла	57
1.7. Сила прижима фланцевой части заготовки	68
1.8. Влияние технологических факторов на силу прижима	90
1.9. Использование переменной силы прижима в промышленных условиях	103
1.10. Деформирующая сила при штамповке днищ ...	117
1.11. Нагрев исходных заготовок и угар металла ...	125
1.12. Термическая усадка горячего днища	129
1.13. Точность изготовления днищ по диаметру	136
1.14. Особенности штамповки днищ из коррозионно-стойких сталей	148
1.15. Конструкция применяемой штамповой оснастки	153
1.16. Штамповка параболических днищ – антенн спутникового телевидения	162
1.17. Горячая обкатка днищ на фланжировочной машине	171
Глава 2. ШТАМПОВКА КРУТОИЗОГНУТЫХ ОТВОДОВ	184
2.1. Сортамент, технические требования	184
2.2. Штамповка отводов из трубных заготовок	188
2.3. Штамповка отводов из листовых заготовок ...	194