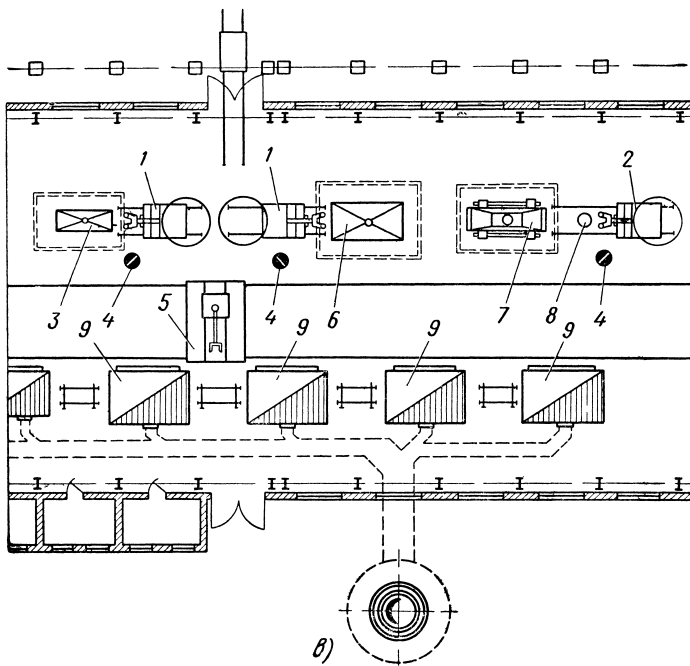


Рис. 68. Расположение оборудования на участках ковочных молотов:

1 и 2 — ковочные манипуляторы грузоподъемностью 1,5 и 1 т; 3, 6 и 7 — паровоздушные ковочные молоты с массой падающих частей 5, 3 и 2 т; 4 — поворотные столы; 5 — шаржир-машина грузоподъемностью 1,5 т; 8 — подземный поворотный стол; 9 — камерные печи с подом 3,5×2,4 м



массой 6,5 кг. При этом сначала протягивают заготовку на сечение 70—60 мм, затем выдольняют уступы и протяжку средней части с последующей отрубкой концов и отделкой до окончательных размеров. При применении же специальной полукруглой подкладки для прожима середины и специального вкладыша-оправки для окончательной правки эту поковку куют на том же молоте из заготовки диаметром 75, длиной 85 мм, массой 3,6 кг, причем масса получаемой поковки (рис. 69, б) 3,5 кг.