

Рис. 18. Влияние уковки на механические свойства в периферийной части заготовки из хромоникелевольфрамовой стали

нических свойств в периферийной зоне кованных заготовок. При этом сплошные линии относятся к продольным, штриховые — к поперечным образцам.

§ 3. СПОСОБЫ КОВКИ И ШТАМПОВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ФОРМЫ И НАЗНАЧЕНИЯ ПОКОВОК

Из изложенного следует, что, во-первых, дезориентированное макростроение, которое весьма желательно иметь, например в кованных кубиках молотовых штампов (см. гл. V, § 6), может быть

обеспечено только при ковке слитков с уковкой не более 4,5. Однако далеко не всегда представляется возможным получить при уковке не более 4,5 поковку более сложной формы, чем кубик. Во-вторых, при ковке слитков с большей уковкой, как и во всех случаяхковки и штамповки пруткового металла, поковки всегда получаются с довольно ярко выраженной волокнистой макроструктурой, а следова-

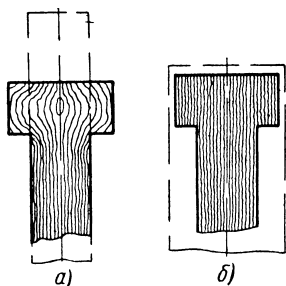


Рис. 19. Расположение волокон в болте, полученном штамповкой (а) и обработкой резанием (б)

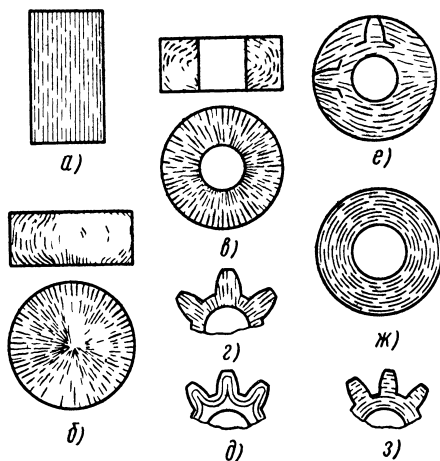


Рис. 20. Расположение волокон в шестерне при различных способахковки-штамповки