

ходимо производить на плоскость шестигранника, а не на ребро, так как в этом случае металл не войдет в отрезную матрицу). Отрезной нож 3, выполненный по профилю металла, отрезает мерную заготовку 4 и переносит ее вместе с упором на линию высадки, где упор, приводимый в действие копиром, заталкивает заготовку в высадочную матрицу 5 с шестигранной рабочей полостью. Матрица ориентирована в державке 6 с помощью шпонки 7; выталкиватель 8 служит одновременно и регулируемым упором. Шестигранный пуансон 9, закрепленный в цанговом пуансонодержателе, производит осадку заготовки с образованием предварительной фаски под углом  $35^\circ$ ; эта фаска необходима для образования окончательной фаски со стороны полости под резьбу на изделии. Ход пуансона постоянный, а начальное его положение регулируется клином.

Заготовки после осадки промывают, а затем отжигают (до твердости не более НВ137) в конвейерных печах с защитной атмосферой. Отожженные заготовки галтуются в барабанах для удаления возможной окалины и заусенцев, образовавшихся при осадке. Отгалтованные заготовки фосфатируются в монофосфате цинка с последующей пропиткой мыльной эмульсией и сушкой струей горячего воздуха.

Подготовленные таким образом полуфабрикаты загружаются в бункер вертикального кривошипного пресса простого действия с двумя ползунами, имеющими независимую регулировку закрытой высоты. Из наклонного бункера карманчикового типа, где происходит ориентация заготовок, они поступают в наклонный лоток 1 (рис. 175), откуда они подаются шибером 2 в захваты 3 револьверного диска 4, который переносит заготовки в двухпозиционный штамп для выдавливания.

Особенностью конструкции штампа является надежное обеспечение соосности между пуансонами и матрицами, что достигнуто установкой пуансонов и матриц в едином неподвижном блоке (рис. 176), закрепленном на столе пресса. В блоке имеется прорезь для переноса заготовок с одной позиции на другую захватами револьверного диска.

Державки 1 и 2 пуансонов 3 и 4 перемещаются в бронзовых втулках 5 и 6, закрепленных в верхней части блока, чем обеспечивается высокая точность перемещения державок (пуансонодержателей) 1 и 2 независимо от состояния направляющих ползуна пресса. На концах державок имеются буртики, с помощью которых они удерживаются в Т-образных пазах ползунов пресса. Отштампованная заготовка 7 при ходе ползуна пресса вверх выталкивателем 8 подается в захваты револьверного диска (см. рис. 175), а при ходе ползуна пресса вниз револьверный диск поворачивается и перемещает заготовку на позицию пробивки отверстия в доньшке гайки. Пробивной пуансон 3 перемещается вместе с подпружиненной направляющей втулкой, которая центрирует полуфабрикат, что гарантирует высокую соосность полости под резьбу и отверстия в доньшке гайки.