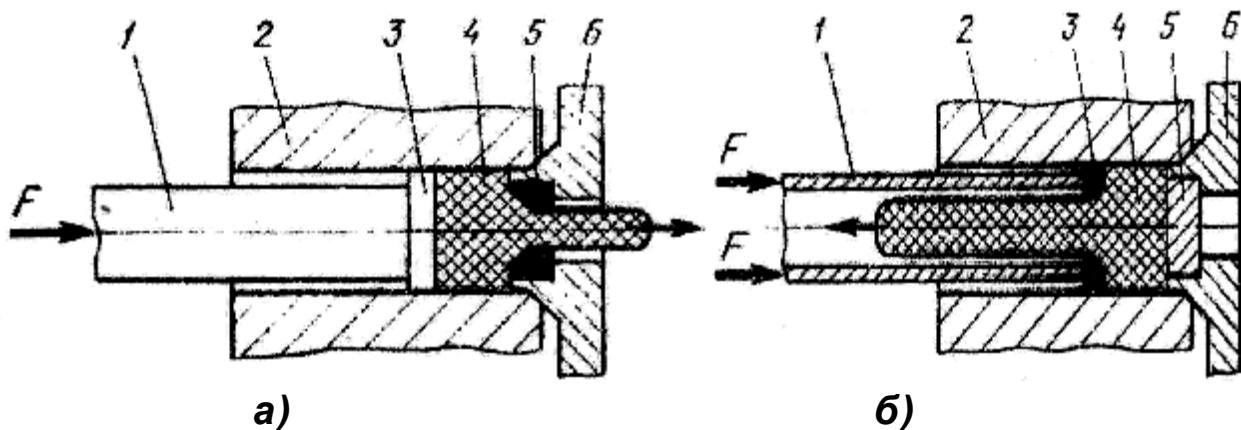
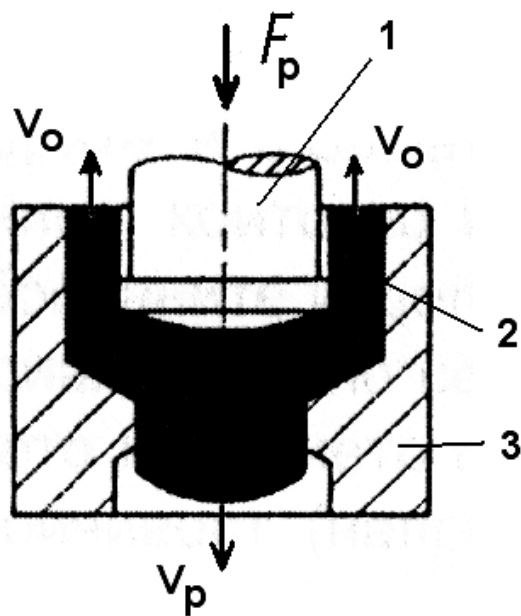


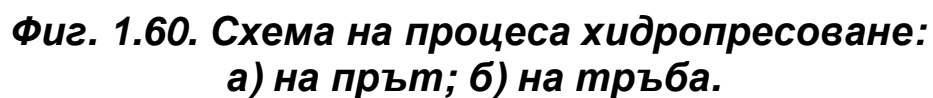
ПРЕСОВАНЕ



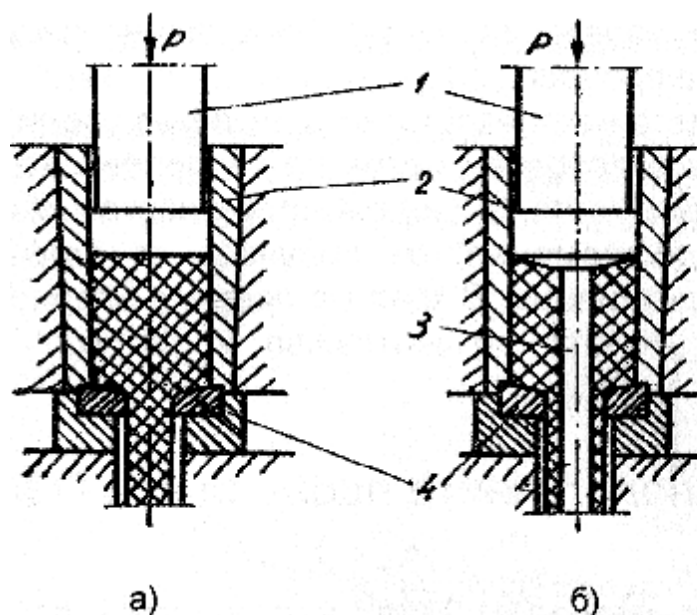
Фиг. 14.7. Схеми на надлъжно пресоване:
а) право пресоване; б) обратно пресоване.



Фиг. 24.58. Схема на комбинирано надлъжно пресоване
(право и обратно пресоване едновременно).

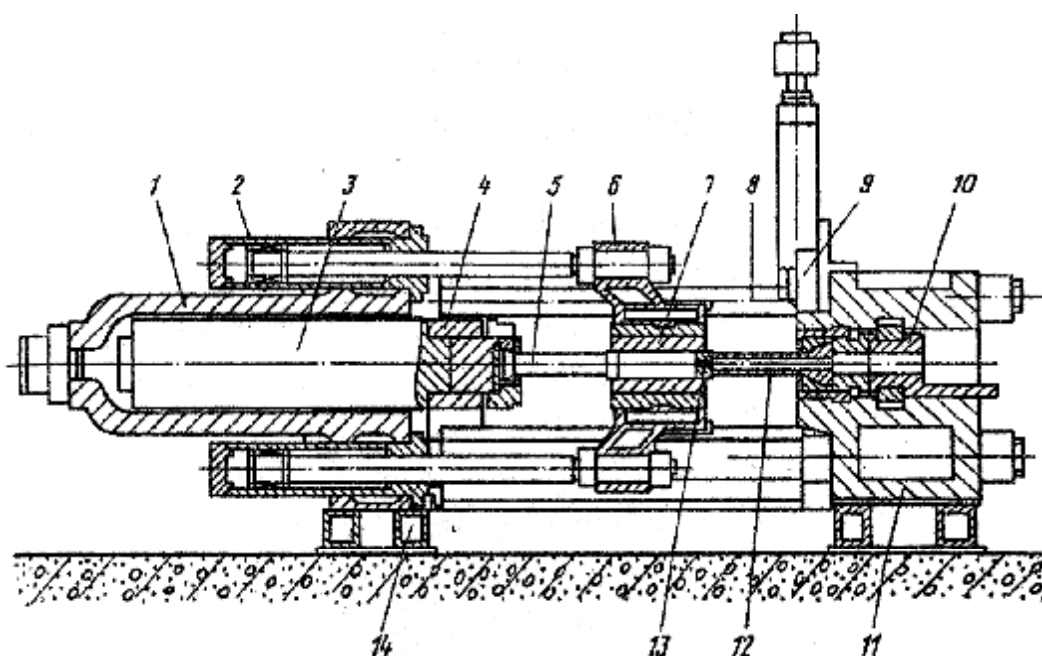


ИНСТРУМЕНТИ И МАШИНИ ЗА ПРЕСОВАНЕ

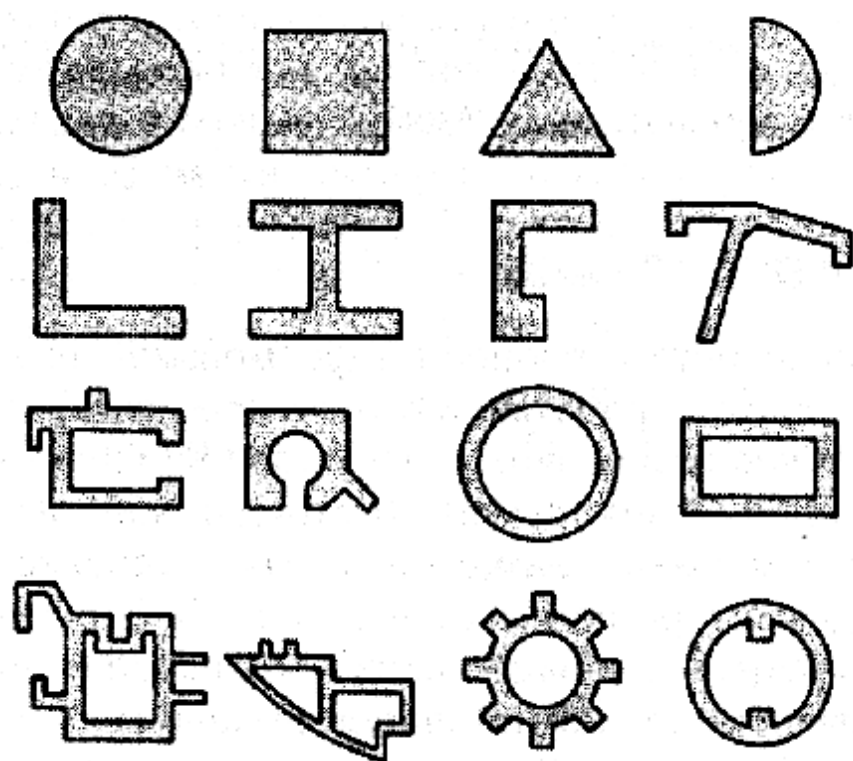


Фиг.1.59. Схема на инструмент за пресоване на пръти (а) и на тръби (б):

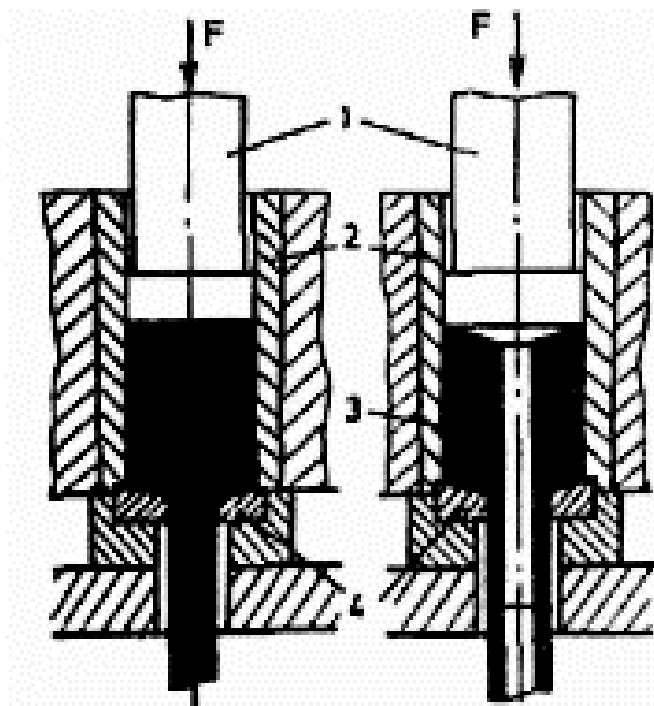
- 1 - прес-щепел,
- 2 - контейнер,
- 3 - дорник,
- 4 - дюза



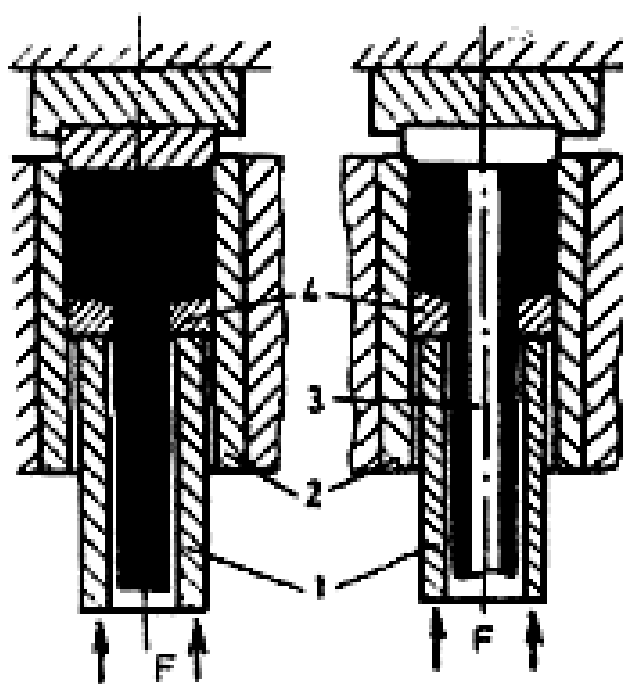
Фиг.4.39. Конструкция на преса за право и обратно изтичане: 1 – работен еднодействащ цилиндър; 2 – двойнодействащи цилиндри за преместване на контейнера с матрицата; 3 – бутало на работния цилиндър; 4 – подвижна греда за закрепване и преместване на прес-щепела; 5 – прес-щепел за право пресоване; 6 – греда за закрепване и преместване на контейнера; 7 – контейнер; 8 – направляваща колона; 9 – устройство за отрязване на прес-остатък (циркуляр или отрезен нож); 10 – държач на матрицата за обратно пресоване; 11 – предна неподвижна греда; 12 – удължение на матрицата за обратно пресоване; 13 – матрица; 14 – задна неподвижна греда



Фиг. 24-55: Прътов и профилен материал, получен чрез горещо пресоване



Фиг.5.17. Схеми на право пресоване на профил и тръба.



Фиг.5.18. Схеми на обратно пресоване на профил и тръба.