

Тришевський О.І., Україна, Харків, Плєснецов С.Ю., Україна, Харків

ДОСЛІДЖЕННЯ ФОРМОЗМІНЕННЯ В МІСЦЯХ ЗГИНАННЯ МЕТАЛУ НА 180° ПРИ ВАЛКОВОМУ ФОРМУВАННІ ГНУТИХ ПРОФІЛІВ

У доповіді висвітлене дослідження особливостей формозмінення металу в місцях згинання на 180°. Основною технологічною проблемою в цьому випадку є якісне відформування місць згинання на 180° без розривів металу. Вперше були досліджені деформації поверхневих слоїв, змінення товщини металу в місці згинання на заготовках товщиною 0,9 - 2,4 мм.

Тришевский О.И., Украина, Харьков, Плєснецов С.Ю., Украина, Харьков

ИССЛЕДОВАНИЕ ФОРМОИЗМЕНЕНИЯ В МЕСТАХ ИЗГИБА МЕТАЛЛА НА 180° ПРИ ВАЛКОВОЙ ФОРМОВКЕ ГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ

В докладе освещено исследование особенностей формоизменения металла в местах изгиба на 180°. Основной технологической проблемой в этом случае является качественная отформовка места изгиба на 180° без разрывов металла. Впервые были исследованы деформации поверхностных слоев, изменения толщины металла в месте изгиба на заготовках толщиной 0,9 - 2,4 мм.

Trishevsky O.I., Ukraine, Kharkov, Plesnetsov S.Y., Ukraine, Kharkov

RESEARCH OF FORMING IN PLACES OF METAL BENDING BY 180 DEGREES DURING ROLL FORMING OF BENDED PROFILES

In the report questions of researching the features of metal forming in places of bending by 180 degrees were being lightened up. Main technological problem in this case is high-quality forming of 180-degree bending place without breaks of metal. First researches of surface layers deformation, metal thickness changes in bending place 0,9 – 2,4 mm thick were made.