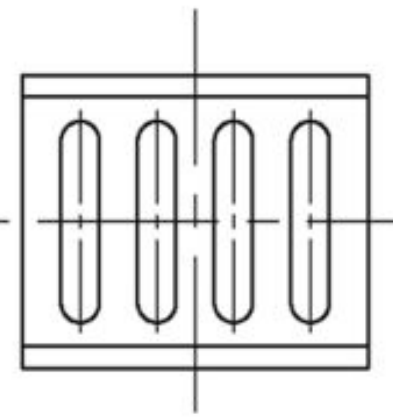
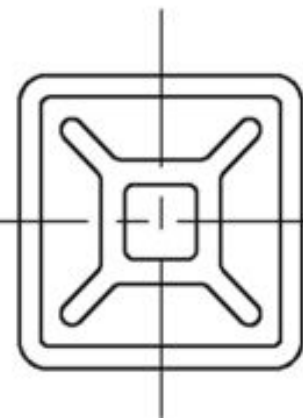
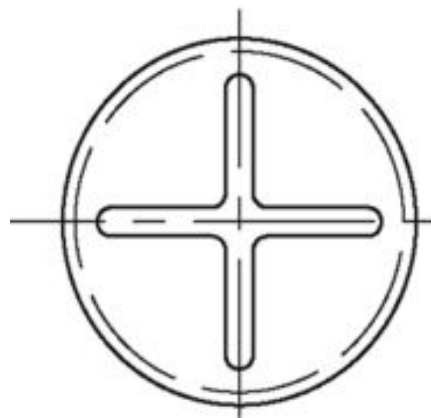
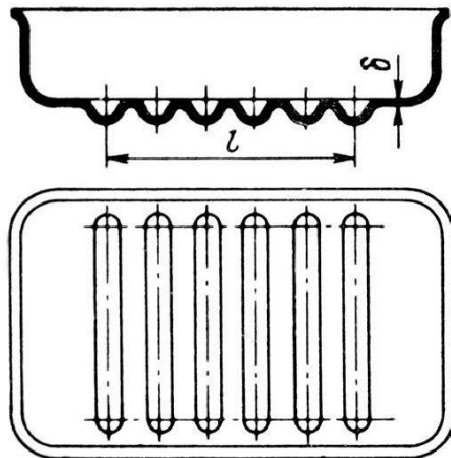
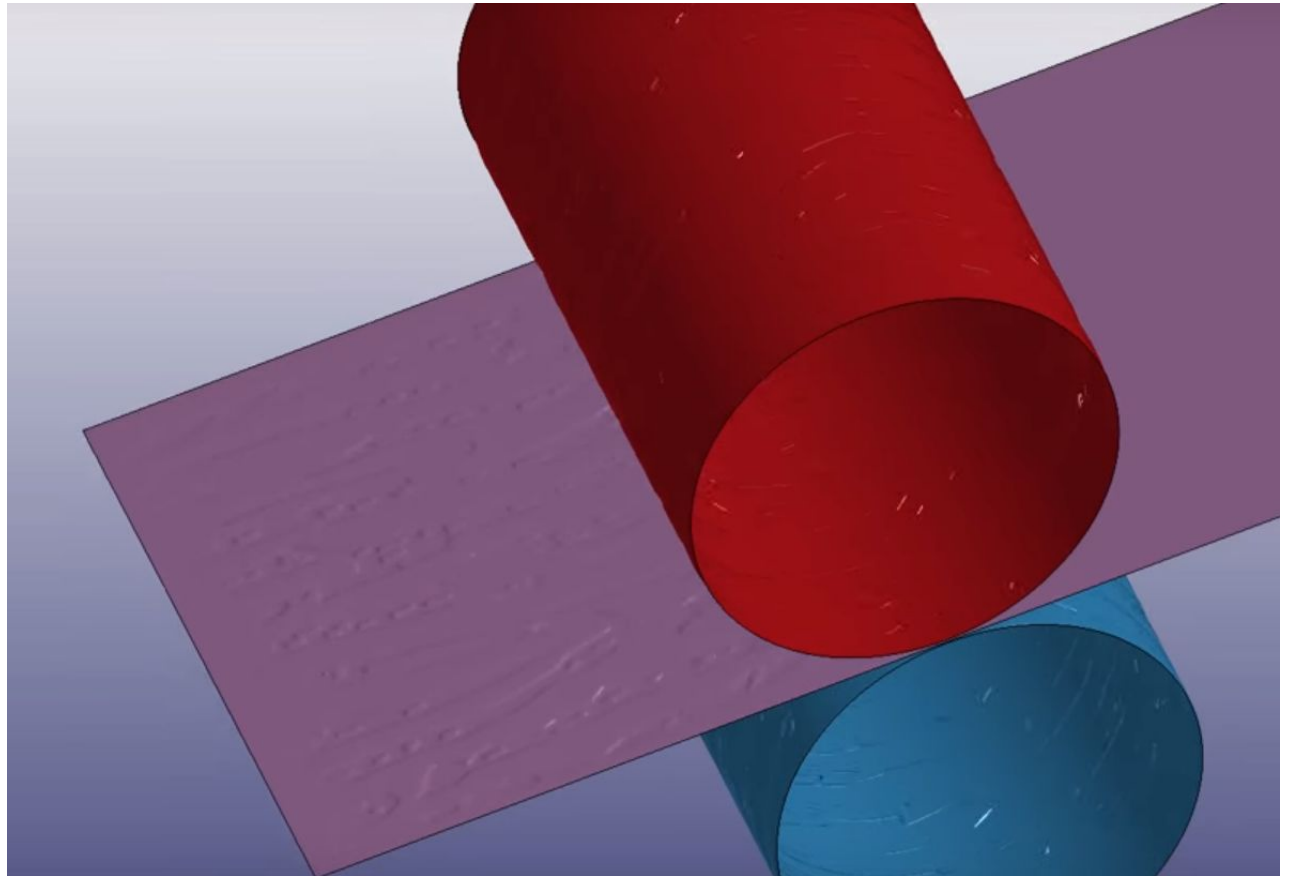
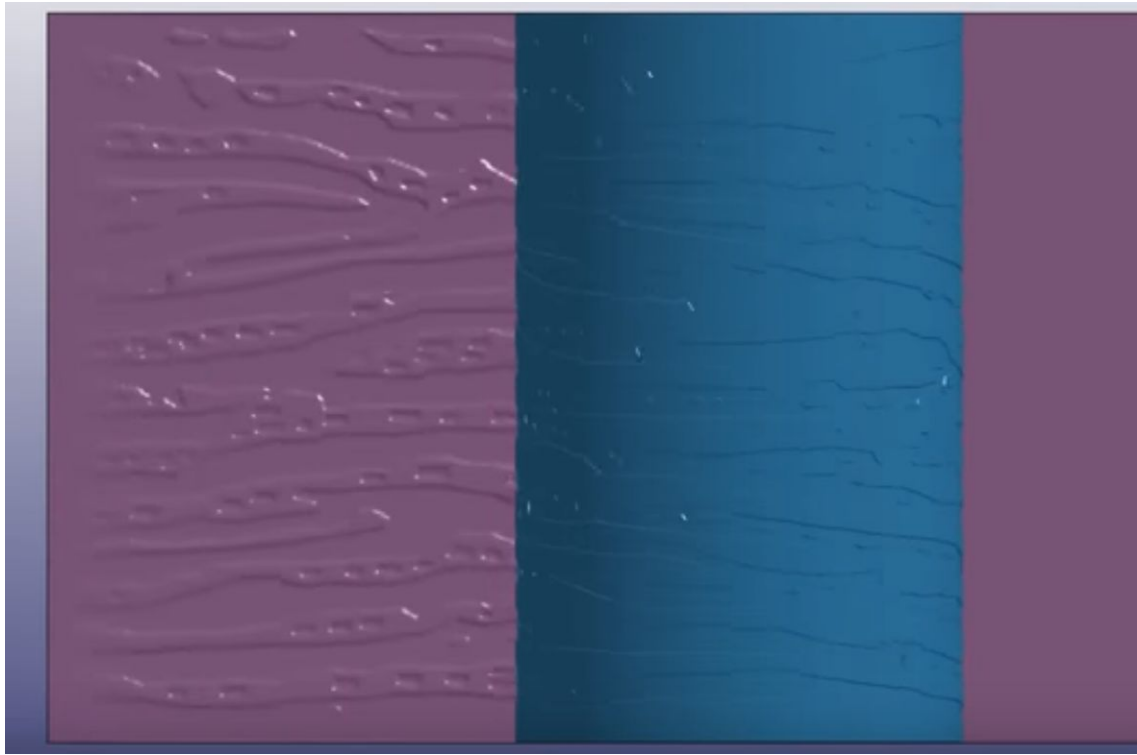
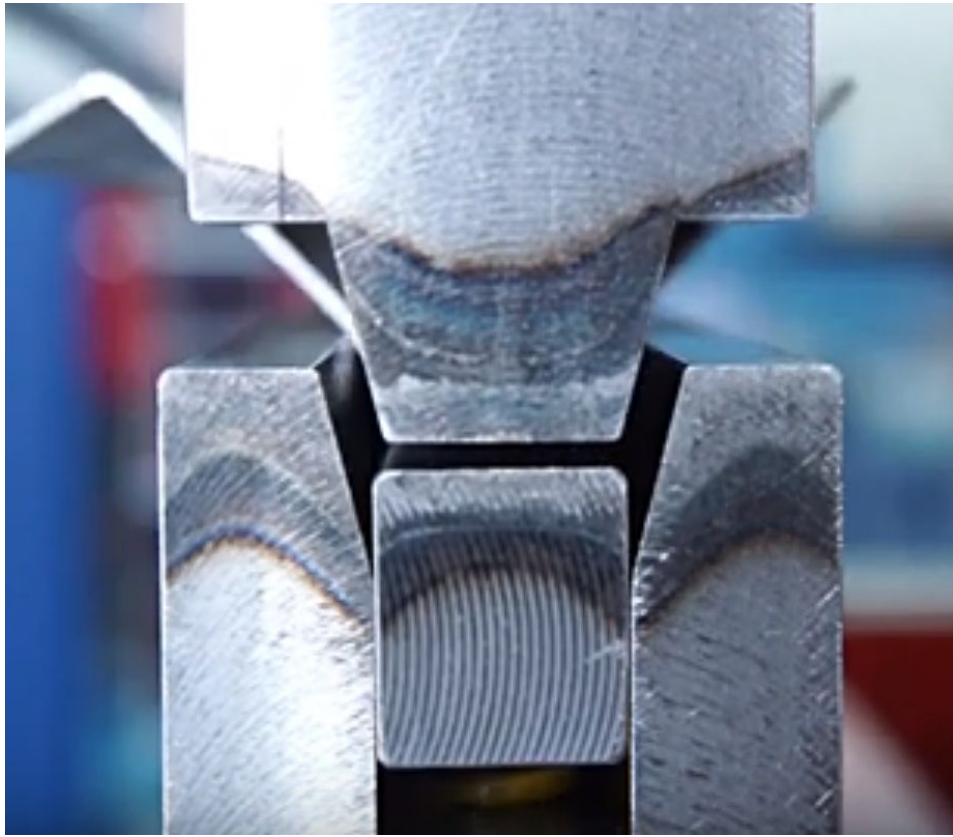


Рельефная формовка

Рельефная формовка







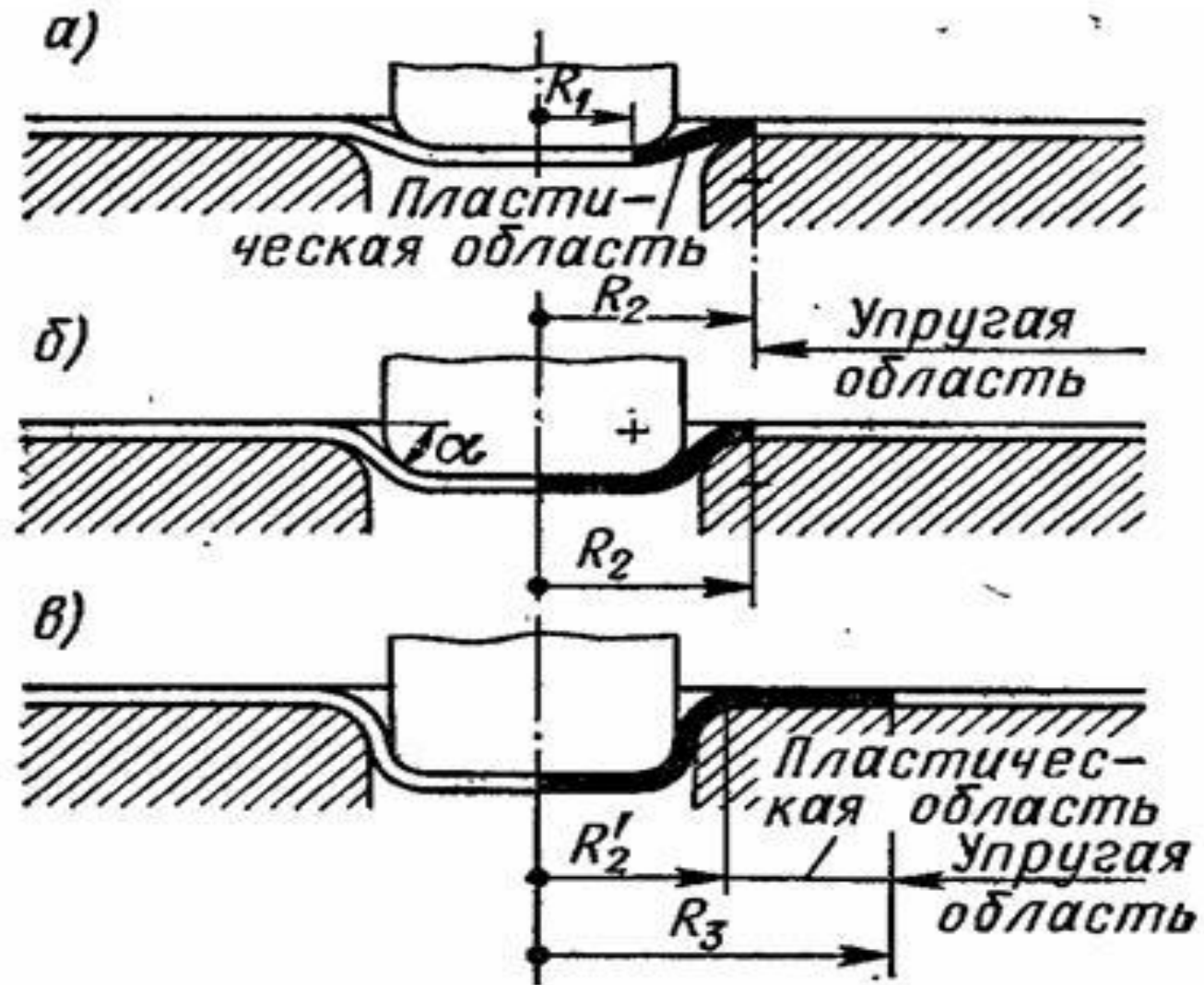
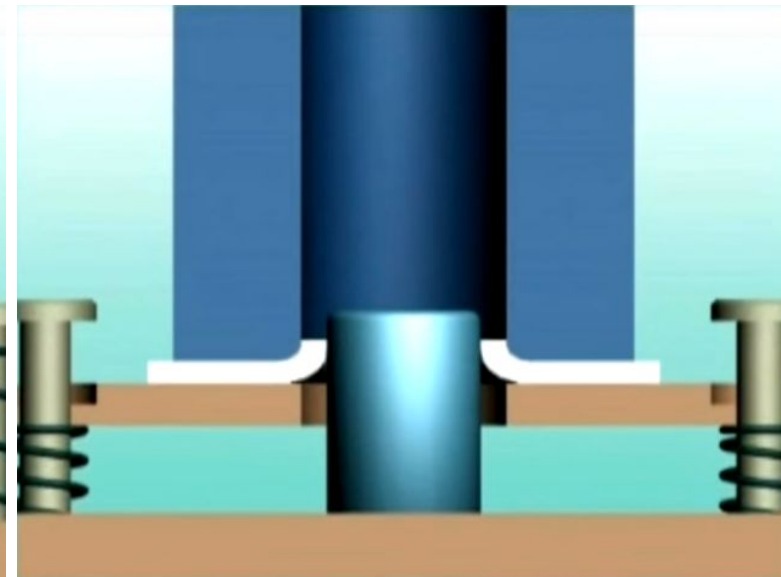
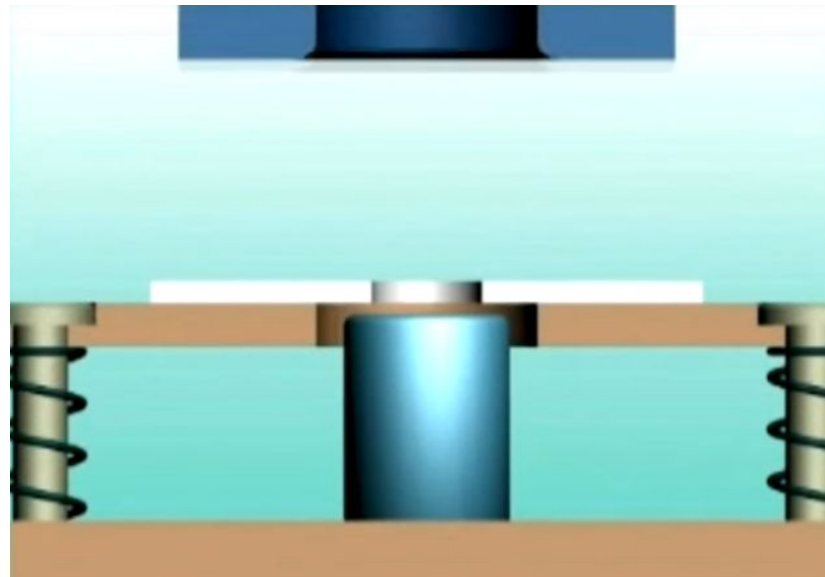
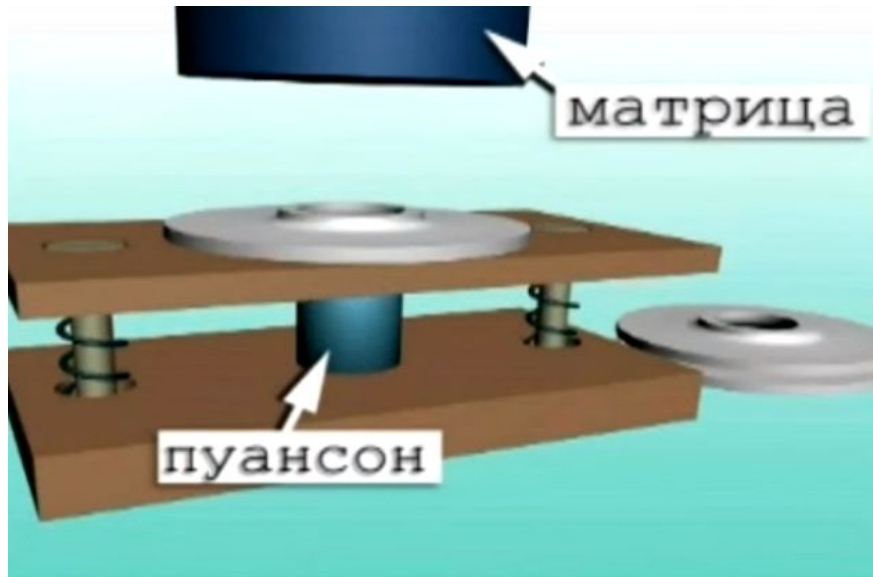
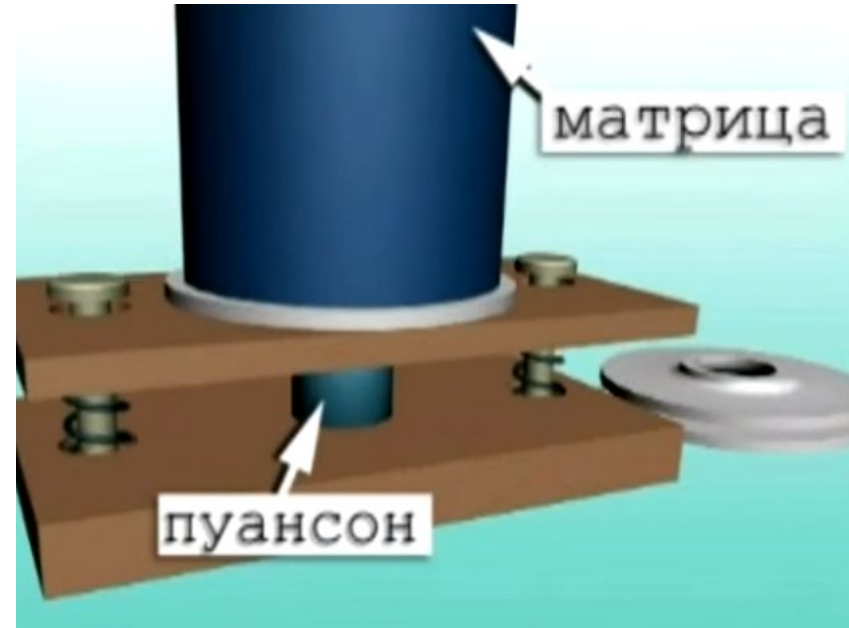
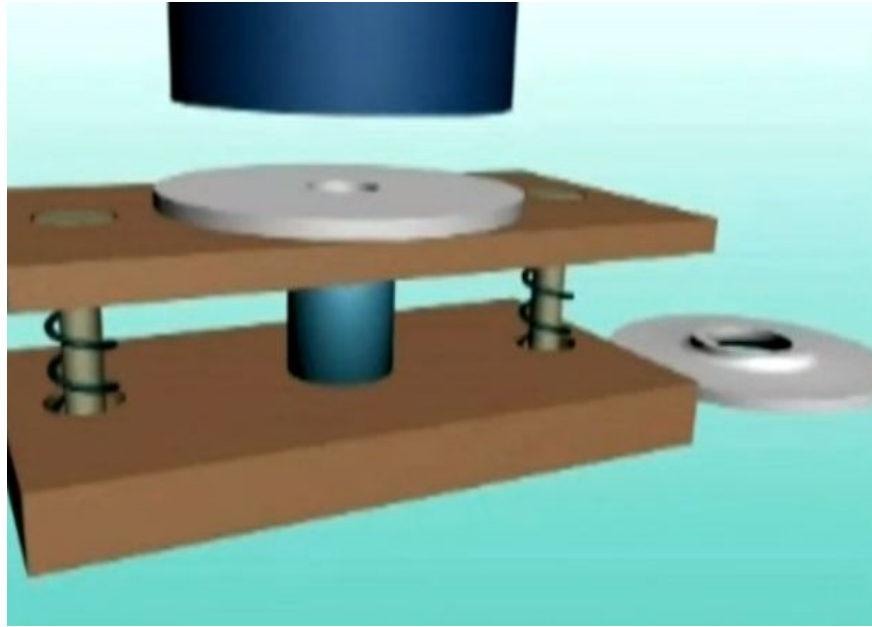


Рисунок 2. Последовательность процесса местной вытяжки.
 а - б - первая стадия;
 в - вторая стадия.

| Толщина материала S, мм | Наибольшая глубина при ширине лифта B, мм | | | | | |
|----------------------------|--|-----|-----|----|------|----|
| | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |
| 0,5 | 2,5 | 5,0 | 7,5 | 10 | 12,5 | 15 |
| 1,0 | 2,0 | 4,3 | 7,4 | 9 | 11,0 | 15 |
| 1,5 | 1,6 | 3,7 | 6,3 | 8 | 10 | 15 |
| 2,0 | 1,1 | 2,6 | 4,5 | 7 | 9,5 | 14 |

материал Д16АМ

Отбортовка



Ротационная вытяжка

