

УДК 621.983:678.664

Ф.В. Киров

## ОПЫТ КУЙБЫШЕВСКОГО АВИАЦИОННОГО ЗАВОДА ПО ОСВОЕНИЮ ПРОЦЕССОВ ШТАМПОВКИ ДЕТАЛЕЙ ПОЛИУРЕТАНОМ

На Куйбышевском авиационном заводе почти во всех цехах заготовительно-штамповочного производства внедрены процессы штамповки деталей полиуретаном.

В 1972 году на гидравлическом прессе усилием 2500 тс установлен контейнер с диаметром полиуретановой подушки 560 мм. В этом контейнере производится гибка, формовка и вырезка деталей 4727 наименований.

Отработаны технологические процессы штамповки деталей полиуретаном на прессе - 600 усилием 60.000 тс. Более 4000 наименований деталей длиной до 3000 мм изготавливается штамповкой полиуретаном на прессе -600.

На гидравлическом прессе усилием 250 тс производится гибка и формовка деталей с габаритами до 240 мм в универсальном контейнере с полиуретаном. Внедрение одного этого контейнера позволило заменить 615 инструментальных штампов.

С 1972 года работает пневмогидравлическая установка для штамповки деталей из трубчатых заготовок полиуретаном. На установке штампуются трубы диаметром от 10 до 70 мм со стенкой толщиной до 2 мм и длиной до 5 м и более из различных сталей (ст. 20, Х18Н10Т и др.) и цветных сплавов (АМг2М, АМг3М, АМг6М, Д16АМ, АМцАМ и др.). Одним из преимуществ процесса штамповки трубчатых деталей полиуретаном является то, что все необходимые формообразующие и калибровочные операции выполняются одновременно за один рабочий ход установки.

Разработанные совместно с сотрудниками института и внедренные в производство процессы штамповки деталей из листовых и трубчатых заготовок полиуретаном позволили в несколько раз повысить производительность труда и улучшить качество деталей.