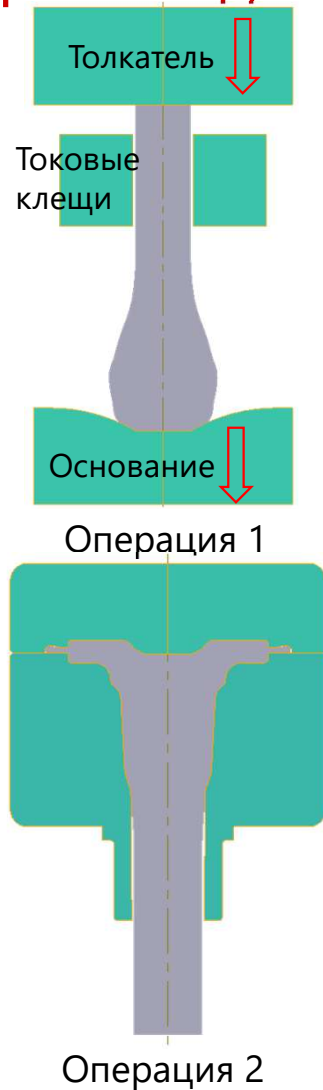


# Электровысадка



## Геометрия

electric\_upsetting\_op1.dxf

electric\_upsetting\_op2.dxf

## Условие остановки

Операция 1    Дистанция м/у INSTR.    32mm

Операция 2    Дистанция м/у INSTR.    0mm

## Заготовка

Материал    34CrMo4 (DIN)

Начальная температура, °C    20

Охлаждение на воздухе, сек:

операция 1    0

операция 2    5

Охлаждение в инструменте, сек:

операция 1    0

операция 2    2

## Инструменты

Материал    H13 (AISI)

Температура, °C    200

Смазка    Graphite + Water

## Электровысадка

Частота переменного тока, Гц    50

Сила тока, A    current.xlsx

## Оборудование

Операция 1:  
усилие толкателя    0,26MN  
скорость основания    anvil.xlsxОперация 2:  
Винтовой пресс    1600t

## Описание

Операция 1:

Параметры инструмента:  
температура - 20°C, без смазки

Параметры расчета 1 и 2 операции:

Множитель адаптации в заготовке – 3

Множитель адаптации в инструменте - 3

## Задания

1. Выполнить трассировку по всей цепочке область линий
2. Определить начальную область заготовки, попадающая в облой, используя трассировку точку
3. Сохранить в excel-файл температуру точки в зависимости от времени для 2-ой операции

