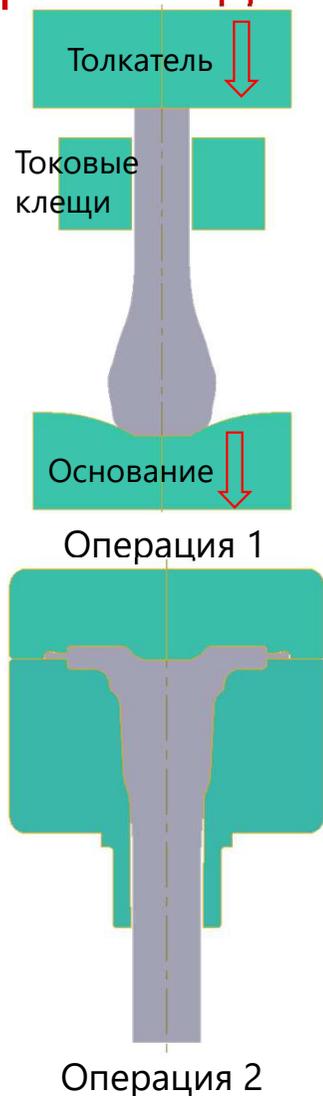


Электровысадка



Геометрия

electric_upsetting_op1.dxf

electric_upsetting_op2.dxf

Условие остановки

Операция 1 Дистанция м/у инстр. 32mm

Операция 2 Дистанция м/у инстр. 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, А 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

