

Винахід відноситься до обробки металів тиском, зокрема до ковальсько-штампувального виробництва, і може бути використаний для виготовлення поковок типу "колінчасті вали". Спосіб кування поковок колінчастих валів полягає у осаджуванні та протягуванні заготовки із подальшим формуванням корінної частини валу. Корінна шинка валу відковується вузькими бойками, товщина яких дорівнює 47-53 % від довжини корінної шийки, а перше вдавлювання бойка здійснюється на глибину 20-50 % від діаметру заготовки, після чого шийка спочатку відковується на восьмикутник, а потім доводиться до форми кола. Технічний результат винаходу забезпечує економію металу при виготовленні поковок за рахунок падання корінній частині валу форми наближеної до форми готового виробу, що зменшує витрати металу на механічну обробку, а також забезпечується підвищення якості готового виробу за рахунок схеми деформації при якій зерна металу витягуються по формі коліна, що сприяє подовженню часу служби готової деталі.