

1. Способ изготовления деталей из прутка, имеющих пространственную форму, петлеобразную среднюю часть, концевые участки, направленные к средней части, и промежуточные изогнутые участки, в штампе путем последовательной гибки с передачей предварительно изогнутой заготовки на позицию окончательной гибки при обратном ходе подвижной плиты штампа, включающий гибку концевых участков заготовки, изгиб в обратном направлении средней части, а затем изгиб промежуточных участков в направлении гибки концевых и окончательную гибку средней части и промежуточных участков в плоскости, наклонной плоскости предварительной гибки, отличающийся тем, что в процессе предварительной гибки изгиб с калибровкой промежуточных участков производят до получения ими углов наклона к средней части меньших, чем в детали на величину их последующего увеличения при окончательной гибке, а затем при окончательной гибке осуществляют дополнительную гибку на оправке средней части детали в направлении сужения ее петли и дополнительную гибку концевых участков в направлении изменения их удаления по отношению к промежуточным участкам.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что перед гибкой в штампе рубят мерную заготовку из прутка.