

Группа изобретений относится к области обработки металлов давлением. Ковку заготовки осуществляют в три стадии: основную, промежуточную и заключительную. На основной и промежуточной стадиях заготовку после каждого прохода кантуют на угол $15-45^\circ$. На заключительной стадии заготовку обжимают с углом охвата бойками $280-350^\circ$. Подачу заготовки определяют из соответствующего соотношения. Ковочное устройство состоит из двух держателей верхнего и нижнего бойков с наклонными поверхностями, кинематически связанных с ними при помощи направляющих двух держателей боковых бойков с наклонными поверхностями, соответствующими наклонным поверхностям верхнего и нижнего держателей. Наклонные поверхности держателя верхнего бойка и контактирующие с ними соответствующие наклонные поверхности держателей боковых бойков длиннее наклонных поверхностей держателя нижнего бойка и контактирующих с ними соответствующих наклонных поверхностей держателей боковых бойков. Группа изобретений обеспечивает повышение точности поковок с использованием минимального количества комплектов бойков и оборудования малой мощности.