

Група винаходів відноситься до галузі обробки металів тиском. Кування заготовки здійснюють в три стадії: основну, проміжну і заключну. На основній і проміжній стадіях заготовку після кожного проходу кантують на кут $15-45^{\circ}$. На заключній стадії заготовку обтискують з кутом охоплення бойками $280-350^{\circ}$. Подачу заготовки визначають з певного співвідношення. Кувальний пристрій складається з двох тримачів верхнього і нижнього бойків з похилими поверхнями, кінематично зв'язаних із ними за допомогою напрямних двох тримачів бокових бойків з похилими поверхнями, відповідними похилим поверхням верхнього та нижнього тримачів. Похилі поверхні тримача верхнього бойка і контактуючі з ними відповідні похилі поверхні тримачів бокових бойків довші похилих поверхонь тримача нижнього бойка і контактуючих з ними відповідних похилих поверхонь тримачів бокових бойків. Група винаходів забезпечує підвищення точності поковок з використанням мінімальної кількості комплектів бойків і обладнання малої потужності.