

Спосіб одержання подвоєної заготовки для безвідходного штампування поковок з загостреним конічним кінцем, що містить відбір похідної заготовки, діаметр якої дорівнює діаметру недеформованої частини поковок, визначення її довжини та її відрізання від похідної, який **відрізняється** тим, що довжину похідної, деформованої частини подвоєної заготовки визначають із співвідношення:

$$L_{\text{деф}} = (2/3) \cdot k \cdot h,$$

де k - коефіцієнт форми твірної конічної загостреної частини поковки;

h - висота конічної форми загостреної частини поковки;

$L_{\text{деф}}$ - довжина деформованої частини подвоєної заготовки.