

Способ получения двойной заготовки для безотходной штамповки поковок с заостренным коническим концом включает отбор исходной заготовки, диаметр которой равняется диаметру недеформированной части поковки, определение ее длины и ее отрезание от производной. Длину исходной, деформированной части двойной заготовки определяют из соотношения:

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

где  $k$  - коэффициент формы образующей конической заостренной части поковки;

$h$  - высота конической формы заостренной части поковки;

$L_{\text{деф}}$  - длина деформированной части двойной заготовки.