

Спосіб одержання подвоєної заготовки для безвідходного штампування поковок з загостреним конічним кінцем містить відбір похідної заготовки, діаметр якої дорівнює діаметру недеформованої частини поковок, визначення її довжини та її відрізання від похідної. 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.