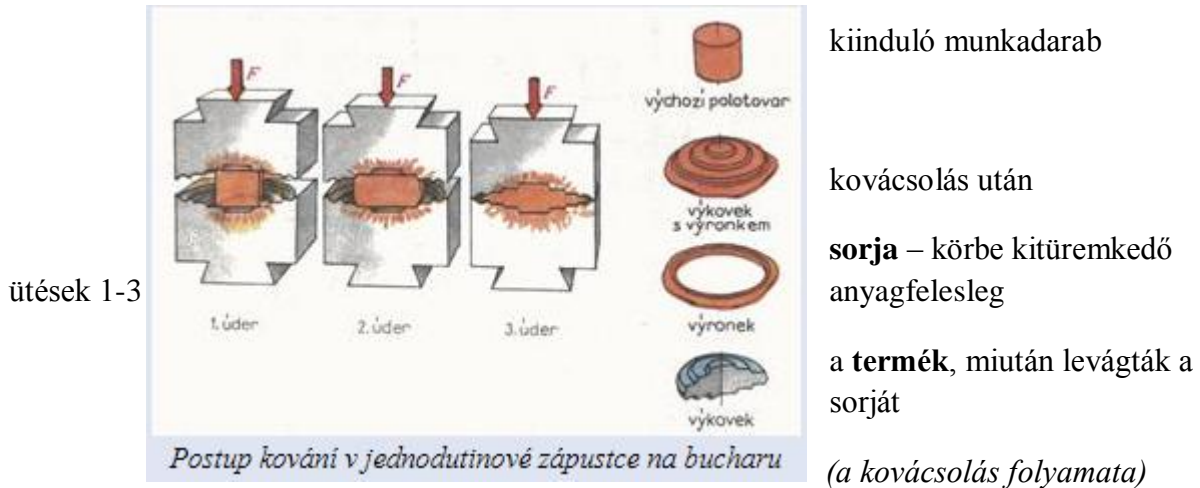


1.B, Gépészeti technológia, Fejezet: Képlékeny alakítás, téma: **Süllyesztékes kovácsolás**

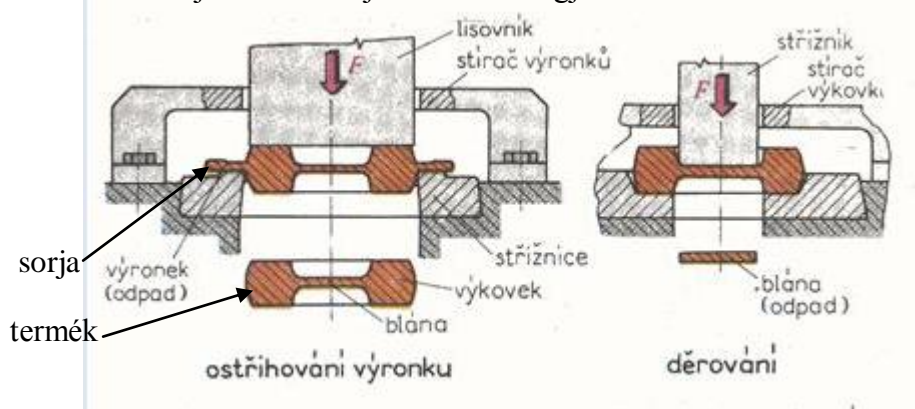
A süllyesztékes kovácsolás olyan technológia, melynél a felhevített munkadarab a süllyeszték üregében veszi fel a kívánt alakot, ott alakul termékké. A süllyeszték két részből áll. Az alsó részbe helyezük a munkadarabot. A felső rész a gépi kalpács, vagy prés erejével rányomódik és a munkadarab kitölti az üreget – alakul a termék.



Bonyolult alakú terméknél a süllyesztékben egymás mellett 2-3 üregfoma is lehet (előkovácsolás megközelítő alakra, kovácsolás, befejező kovácsolás).

Az alsó és felső süllyeszték között hézag van a felesleges fém kinyomódásához. Ennek a felesleges, kinyomódott résznek **sorja** a neve.

A kovácsolás befejeztével a sorját körben levágják és a hulladékba teszik.



Süllyesztékes kovácsolással egyforma darabokat lehet gyártani, ezért a sorozatgyártásban használható. Minden darab után ki kell tisztítani a süllyeszték üregét sűrített levegővel, majd grafitporral beszórni.

A süllyeszték cseréjével átállhatunk más alakú termék gyártására.

Rövid film: : <https://www.youtube.com/watch?v=bHzixNz3VCw>