

Спосіб виготовлення профілів з аустенітних сталей, що включає нагрів суцільних заготовок, нанесення на поверхню технологічного мастила, пресування в матрицю і подальше охолодження в воді, який **відрізняється** тим, що температуру нагріву перед пресуванням визначають за формулою:

$$T_n = T_{пл} \left(1 + \frac{\ln \frac{D_k}{d_m}}{50} \right),$$

де:

T_n - температура нагріву заготовок перед пресуванням, °C;

$T_{пл}$ - температура максимальної пластичності металу, °C;

D_k - діаметр контейнера преса, мм;

d_m - діаметр матриці, мм.