

Група винаходів належить до обробки металів тиском, зокрема до глибокого витягування порожнистих виробів із листового матеріалу. Суть групи винаходів полягає у тому, що у способі глибокого витягування заготовку встановлюють у матриці з профільованою робочою поверхнею, виконаною з виступами у вигляді торів і западинами між ними, притискають притискачем і здійснюють формоутворення пуансоном. Робоча поверхня матриці має горизонтальну та радіальну частини, а бічна поверхня пуансона і робоча поверхня притискача також виконані профільованими. Пакет штампа містить матрицю, пуансон і притискач, робочі поверхні яких виконані з виступами у вигляді торів і западинами між ними, при цьому робоча поверхня матриці має горизонтальну та радіальну частини, що переходять у гладкі вертикальні стінки. Технічний результат полягає у зменшенні тангенційних напружень у заготовці, підвищенні рівномірності деформації, створенні додаткового тягнучого зусилля за стінку виробу, зниженні навантаження на дно та підвищенні якості виробів.