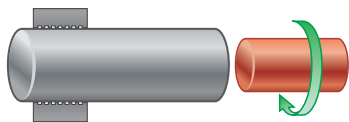
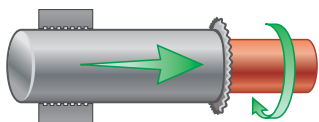


## Стадии производства алюмомедных наконечников с использованием технологии сварки трением



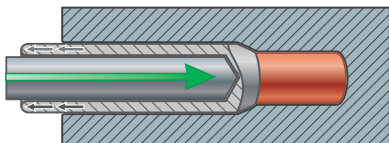
1. Торцы свариваемых медных и алюминиевых прутков зажимаются на специальном станке, и патрон с медным прутком приводится во вращение.



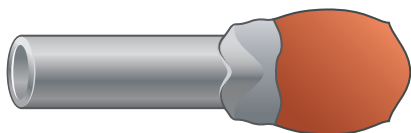
2. Алюминиевый пруток подается навстречу вращающемуся медному прутку. В результате силы трения металлические детали разогреваются до пластичного состояния, образуя прочное сварное соединение.



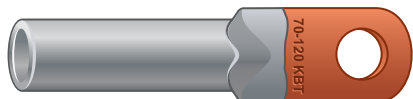
3. Снимается облой, возникший в месте сварного соединения меди и алюминия.



4. Формируется хвостовик наконечника путем выдавливания специальным штампом отверстия под кабельную жилу в алюминиевой части заготовки.



5. Расплющивание лопатки наконечника и формование переходной зоны «хвостовик — лопатка».



6. Вырубка контура лопатки с одновременной пробивкой отверстия под контактный винт и маркировкой.