

УДК 621.771

## ПОЛУЧЕНИЕ КРУГЛЫХ ПРУТКОВ ИЗ НИКЕЛЕВОГО СПЛАВА ЭИ698

Жанзаков Павел Кабдукалиевич<sup>(1)</sup> Артёмов Фёдор Евгеньевич<sup>(2)</sup>, Бондаренко Александр Константинович<sup>(3)</sup>,

*Инженер-технолог Зк<sup>(1)</sup> Инженер-технолог<sup>(2)</sup>, Инженер-технолог<sup>(3)</sup>,  
Отдел обработки металлов давлением  
Научно-исследовательский институт технологии и организации  
производства двигателей*

*Научный руководитель: И.А.Бурлаков,  
доктор технических наук, начальник отдела обработки металлов давлением*

### Выводы

1. Отработанные режимы перекатки прутков Ø32 мм из никелевого сплава ЭИ698 (ХН73МБТЮ) на прутки Ø12 мм позволяют получать прутки диаметрами 12, 13, 14.5, 16, 17.5, 20, 21.5, 23.5, 26 и 28.5 мм;

2. Прутки по механическим свойствам, длительной прочности и макроструктуре после принятой на заводе термообработки соответствуют ТУ14-1-1973;

3. Выявлены причины сваливания овальной полосы при прокатке прутка с малыми деформациями (до 10%) и способы борьбы с ними;

4. Выявлены зависимости уширений от обжатий при различных размерах поперечного сечения прутка, отдельно для овалов и диаметров.

5. Разработаны технологические рекомендации по прокатке прутков Ø12, 13, 14.5, 16, 17.5, 20, 21.5, 23.5, 26, 28.5 мм из никелевого сплава ЭИ698 (ХН73МБТЮ).

### Литература

1. А.И. Целиков «Теория расчета усилий в прокатных станах», М.: Металлургиздат, 1962, 494с.;
2. Авиационные материалы: справочник. Т. 3 «Жаропрочные стали и сплавы. Сплавы на основе тугоплавких металлов» М.: ОНТИ, 1989, 567 с.;
3. В.П. Бахтионов, М.М. Штернов «Калибровка прокатных валков», М.: Металлургиздат, 1957, 783 с.;