

## ЛИСТОВЫЕ ШТАМПОВАННЫЕ И ГНУТЫЕ ЗАГОТОВКИ ИЗ ТИТАНОВОГО СПЛАВА МАРКИ ПТ-3В

Листовые штампованные и гнутые заготовки предназначены для изготовления корпусных конструкций и деталей.

### Размерный сортамент

- Толщина заготовок, подвергаемых горячей гибке: от 1 до 160 мм.
- Толщина заготовок, подвергаемых горячей штамповке: от 5 до 130 мм.

### Минимально допустимый относительный радиус горячей гибки (R/S) изделий

Толщина листовых заготовок S, мм	1-6	8-10	15-20	25	30	40-50	60	70-80	90	100-130	160
Радиус гибки R/S	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-

### Минимально допустимый относительный радиус горячей штамповки

Толщина S заготовки, мм	Минимально допустимый относительный радиус штамповки, R/S	
	Сферических элементов днищ	Торовой зоны днищ
5 – 20	8	4-6
20 – 46	8	7
46 – 85	10	9
85 – 130	12	10

### Преимущества:

- технологичность;
- хорошая свариваемость (не требуется дополнительная термическая обработка после сварки);
- высокая коррозионная стойкость.



### Предложения по сотрудничеству:

- передача на договорной основе технической и технологической документации «Листовые штампованные и гнутые заготовки из титанового сплава марки ПТ-ЗВ. Технические требования и методы испытаний»;
- материаловедческое сопровождение изготовления листовых штампованных и гнутых заготовок из титановых сплавов, разработанных НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей».



*Штамповка толщиной 110 мм.*