РФА контроль

РФА контроль

РФА контроль

Контроль размеров и качества поверхности

(лазерная топография)

Контроль гомогенности (световая микроскопия)

Отжиг (1050-1100 ℃) 15 минут

Газокислородная резка до слябов длины ≈250 мм

Непрерывная разливка стали (сечение ≈250х15 мм)

Выплавка ОДП с добавлением ЛЭ (2000 ℃)

Конвертерное производство углеродистой стали

Получение чугуна из железной руды, известняка и кокса

Нагрев до 1200 ℃

Ковочный удар с деформацией 5% от начальной длины за 1 секунду

Охлаждение на воздухе на 15 ℃

Штамповка

Охлаждение до комнатной температуры на воздухе

Кислородная резка внешнего контура

Плазменная резка решетки фильтра

Фрезеровка и шлифовка

Цикл, 5 раз

Ультразвуковая дефектоскопия

Контроль размеров

Контроль размеров

Конечный контроль и испытания