**Разработка и сопровождение технологии изготовления прямолинейных профилей заданной длины из материала в свежезакаленном состоянии**

При изготовлении на АО «Авиастар-СП» стрингеров панелей фюзеляжа самолета МС-21 на одно изделие необходимо изготовить около 180 стрингеров из гнутого профиля длинной от 1 до 8 м и переменными углами малок до 5° и радиусами кривизны от 50 до 1 м, при этом предъявляются повышенные требования по точности контура, состоянию плакирующего слоя и наличию других поверхностных дефектов. Изготовление профилей осуществляется на станке ГПС разработанным и изготовленным АО «Ульяновский НИАТ», далее осуществляется закала и правка профилей, а затем продольная гибка.

Освоенный в настоящее время прокат профилей из заготовок в отоженном состоянии экономически более затратный.

Применение технологии изготовления из материала в свежезакаленном состоянии позволит:

- снизить трудозатраты на правку профилей за счет повышения производительности путем исключения растяжной операции;

- сократить потребности в производственных площадях за счет отказа от использования растяжных установок (при серийном производстве потребуется несколько растяжных установок).