

Анкета по чугунолитейному производству (чугун с вермикулярным графитом)



Название предприятия: _____

Контактное лицо (Ф.И.О., должность): _____

Тел./Факс: _____ E-mail: _____

Страна: _____ Город: _____

1) Отлив(ки/а) требующая улучшения (технологические параметры производства):

- химический состав базового чугуна (указать химический состав и имеющиеся примеси):

Содержание элементов, %									
C	Si	Mn	S	P	Cr	Al	Cu		

- марка чугуна, которую необходимо получить _____;

- выплавляемый чугун является:

обычным синтетическим

- температура базового металла при выпуске из печи (указать): _____ °C;

- температура металла при заливке по формам (указать): _____ °C;

- масса производимой отлив(ки/ок) _____ кг;

- количество отливок в форме _____ шт;

- минимальная толщина стенки производимой отлив(ки/ок) _____;

- максимальная толщина стенки производимой отлив(ки/ок) _____;

- способ формообразования _____;

2) Задачи требующие решения (описать имеющиеся проблемы):

- предотвращение образования цементита в структуре чугуна
- предотвращение образования дефектов газоусадочного характера
- повышение механических свойств чугуна
- выравнивание структуры чугуна в сечениях разнотолщинных отливок
- предотвращение отбела в тонких сечениях отливки/кромочный отбел
- получения чугуна с вермикулярной формой графита марки _____
- стабильность получения вермикулярного графита в структуре отливок
- другое:

3) Выпускаемые марки чугуна (выберите одну или несколько марок):

ЧВГ30 ЧВГ35 ЧВГ40 ЧВГ45 Другое (указать)

Легированные чугуны (указать марку) _____ т

4) Плавильный агрегат:

индукционная печь дуговая печь ваграночная печь другое(указать):

Емкость: _____ Емкость: _____ Емкость: _____ Емкость: _____

5) Способ формообразования отливок:

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> литье в сырые пещано-глинистые формы | <input type="checkbox"/> литье в разовые формы из ХТС |
| <input type="checkbox"/> литье в кокиль | <input type="checkbox"/> литье под давлением |
| <input type="checkbox"/> центробежное литье | <input type="checkbox"/> литье в оболочковые формы |
| <input type="checkbox"/> литье по выплавляемым моделям | <input type="checkbox"/> литье по газифицируемым моделям |
| <input type="checkbox"/> непрерывное литье | <input type="checkbox"/> другие технологии(указать) |

6) Формовочное оборудование (опишите состав формовочного оборудования, включая марку, размер опок в свету, производительность, если несколько комплексов оборудования укажите по каждому в отдельности):

марка, модель: _____ производительность: _____ размер опок: _____

марка, модель: _____ производительность: _____ размер опок: _____

6.1) Емкость и тип ковшей имеющих в наличии:

- чайниковый поворотный стопорный двустопорный шиберный

емкость ковшей:

_____ т _____ т _____ т _____ т _____ т

- барабанный

_____ т

6.2) Объем и тип ковша планируемого под модифицирование(указать): _____ т, _____ тип

7) Наличие трайб-аппарата:

- одноручевой двухручевой отсутствует

8.1) Технология модифицирования (если есть):

8.2) Применяемый модификатор (указать производителя, марку и фракцию, расход):

8.3) Длительность разливки чугуна после обработки модификатором:

- от 10 до 15 мин. от 15 до 25 мин. более 25 минут

9) Остаточное содержание магния к окончанию разливки металла по формам:

- до 0,02% от 0,02 до 0,04% от 0,04 до 0,07% другое (указать)

10) Технический контроль:

- формовочная лаборатория металлографическая лаборатория
- механическая лаборатория лаборатория неразрушающего контроля
- химическая лаборатория

Ответ просим выслать на E-mail: 151@nppgroup.ru