

Анкета по сталелитейному производству

Название предприятия: \_\_\_\_\_

Контактное лицо (Ф.И.О., должность): \_\_\_\_\_

Тел./Факс: \_\_\_\_\_ E-mail: \_\_\_\_\_

Страна: \_\_\_\_\_ Город: \_\_\_\_\_



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

- марка сплава обрабатываемая модификатором \_\_\_\_\_;
- количество возвратов собственного производства в шихте, в % \_\_\_\_\_;
- содержание остаточного кальция:  
 до 0,002%                       от 0,002%
- содержание остаточного алюминия:  
 до 0,02%                       от 0,02 до 0,05%                       более 0,05%
- содержание фосфора и серы в исходном металле (указать): S \_\_\_\_\_%, P \_\_\_\_\_%;
- температура базового металла при выпуске из печи(указать): \_\_\_\_\_<sup>0</sup>C;
- температура металла при заливке по формам(указать): \_\_\_\_\_<sup>0</sup>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(отметить необходимое)

- повышение жидкотекучести расплава                       улучшение износостойкости
- снижение вероятности образования трещин                       герметичность отливок
- повышение качества поверхности отливок                       улучшение механической обрабатываемости литья
- улучшение механических свойств                       другое (указать)
- повышение прочности и ударной вязкости при отрицательных температурах

3) Выпускаемые марки стали(выберите одну или несколько марок, укажите объем выпуска в месяц):

- низколегированная сталь                       среднелегированная сталь                       высоколегированная сталь  
\_\_\_\_\_ т.                      \_\_\_\_\_ т.                      \_\_\_\_\_ т.
- углеродистая сталь                       другое  
\_\_\_\_\_ т.                      \_\_\_\_\_ т.

4) Плавильный агрегат:

- индукционная печь                       дуговая печь  
емкость: \_\_\_\_\_                      емкость: \_\_\_\_\_
- футеровка: \_\_\_\_\_                      футеровка: \_\_\_\_\_
- кислая     основная     нейтральная                       кислая     основная     нейтральная

**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"/> 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: \_\_\_\_\_

**7) Емкость и тип ковшей имеющих в наличии:**

- |                                     |                                    |                                       |                                   |                                     |
|-------------------------------------|------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> чайниковый | <input type="checkbox"/> стопорный | <input type="checkbox"/> двустопорный | <input type="checkbox"/> шиберный | <input type="checkbox"/> барабанный |
| _____ т                             | _____ т                            | _____ т                               | _____ т                           | _____ т                             |

поворотный

\_\_\_\_\_ т

**7.1) Объем и тип ковша планируемого под модифицирование(указать):** \_\_\_\_\_ т, \_\_\_\_\_ тип

**8) Наличие трайб-аппарата:**

- |                                      |                                      |                                      |
|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> одноручевой | <input type="checkbox"/> двухручевой | <input type="checkbox"/> отсутствует |
|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|

**9) Наличие оборудования для продувки аргоном:**

- |  |  |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> стационарный пост | <input type="checkbox"/> переносное оборудование |
|--|--|

**10) Технология модифицирования (если есть):**

**11.1) Применяемый модификатор (указать производителя, марку, расход):**

**11.2) Длительность разливки стали после обработки модификатором:**

- |                                     |   |   |
|-------------------------------------|---|---|
| <input type="checkbox"/> до 10 мин. | <input type="checkbox"/> от 10 до 15 мин. | <input type="checkbox"/> более 15 минут |
|-------------------------------------|---|---|

**12) Технологический контроль:**

- |   |  |   |
|---|--|---|
| <input type="checkbox"/> химическая лаборатория         | <input type="checkbox"/> формовочная лаборатория             | <input type="checkbox"/> механическая лаборатория |
| <input type="checkbox"/> металлографическая лаборатория | <input type="checkbox"/> лаборатория неразрушающего контроля |   |