

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): _____°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(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 | |