

Анкета по чугунолитейному производству (серый чугун)

Название предприятия: \_\_\_\_\_

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

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

Страна: \_\_\_\_\_ Город: \_\_\_\_\_



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

- указать химический состав базового чугуна:

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

СЧ10  СЧ15  СЧ20  СЧ25  СЧ30  СЧ35

Легированные чугуны (указать марку)  Другое (указать)

3) 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

другое:

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 печсано-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: \_\_\_\_\_

**7.1) Емкость и тип ковшей имеющихсх в наличии:**

- чайниковый     поворотный     стопорный     двустопорный     шиберный

емкость ковшей:

\_\_\_\_\_ т      \_\_\_\_\_ т      \_\_\_\_\_ т      \_\_\_\_\_ т      \_\_\_\_\_ т

- барабанный

\_\_\_\_\_ т

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

**8) Наличие трайб-аппарата:**

- одноручевой       двухручевой       отсутствует

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

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

**9.3) Длительность разливки чугуна после обработки модификатором:**

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

**10) Технический контроль:**

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