

Анкета по обработке сплава порошковой проволокой



Название предприятия:

Контактное лицо (Ф.И.О., должность):

Тел./Факс:

E-mail:

Страна:

Город:

1. Технологические параметры производства:

Марка сплава, обрабатываемая порошковой проволокой

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 остаточного магния:

до 0,02%

от 0,02 до 0,04%

от 0,04 до 0,07%

другое (указать)

- содержание серы и фосфора в исходном металле (указать):

S

%

P

%

- температура металла перед обработкой порошковой проволокой:

°C

- основание для расчета количества задаваемой проволоки:

по содержанию Ca

по отношению Ca/Al

по содержанию S

по содержанию остаточного Mg

- наличие дополнительных операций обработки металла:

раскисление

продувка аргоном

науглероживание

графитизация

2. Задачи требующие решения (указать):

3. Плавильный агрегат:

индукционная печь

дуговая печь

емкость:

кислая

основная

нейтральная

емкость:

кислая

основная

нейтральная

4. Марка трайб-аппарата

одноручевой

двухручевой

другое

5. Объем и тип ковша, используемый для обработки:

T тип

6. Габаритные размеры ковша (H/D):

мм, процент заполнения ковша металлом:

7. Технологические параметры порошковой проволоки:

- диаметр применяемой проволоки: мм

- требуемый коэффициент наполнения: %

- номинальная масса наполнителя: г/м

- наружный диаметр бухты: мм

- внутренний диаметр бухты: мм

- концентрация основных элементов в наполнителе применяемой проволоки, %:

- рабочее расположение бухты:

горизонтальная ось

вертикальная ось



