

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