

Анкета по чугунолитейному производству (высокопрочный 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) Задачи требующие решения (отметить необходимое):

- 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 шаровидной формой графита марки _____
 стабильность получения шаровидного графита в структуре отливок
 другое:

3) Выпускаемые марки чугуна (выберите одну или несколько марок, укажите объем выпуска):

ВЧ35 ВЧ40 ВЧ45 ВЧ50 ВЧ60 ВЧ80

_____т

Легированные чугуны (указать марку) Другое (указать)

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: _____

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:

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