

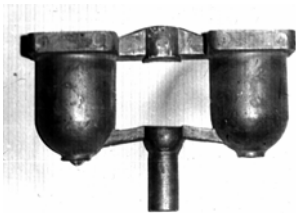
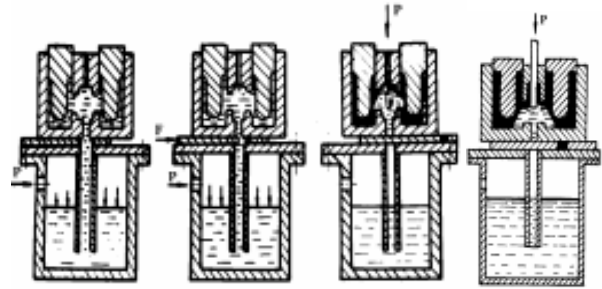


Литье под низким давлением (ЛНД) с газовым и поршневым допрессованием

Совмещенность процесса ЛНД с газовым и поршневым допрессованием металла в удельных узлах позволяет увеличить диапазон давления до 0,7 и 30 МПа на серийных машинах ЛНД, заливочное приспособление которых рассчитано на давление 0,07 МПа.

Значительно расширяется номенклатура отливок при полной механизации и автоматизации процесса литья.

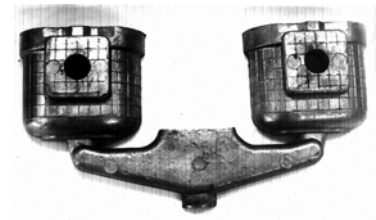
Схема процесса



Стакан фильтра



Корпус насоса

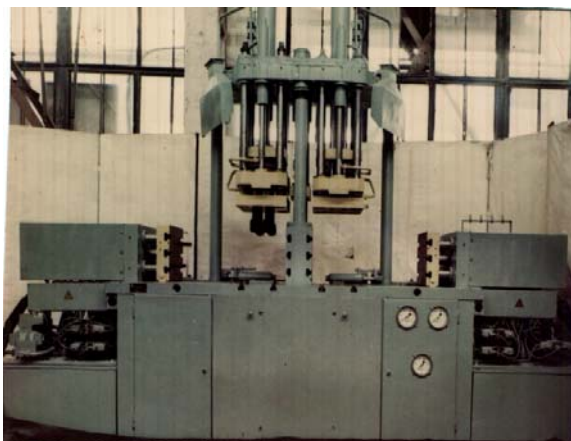


Корпус

Обеспечивается высокий уровень свойств металла в разных сечениях отливки. Характеристики прочности вырастают на 10-25%, относительное удлинение – в 1,5-2 раза, долговечность при циклических нагрузках – в 2-5 раз, коррозионная стойкость – в 1,5-2,5 раза.

Затраты металла на литниково-питательные системы сокращаются в 2-5 раз, а затраты электроэнергии уменьшаются на 150-300 кВт\час на 1 т литья.

АЛУ-03



АЛУ-1М

