



Получение точных отливок гравитационной заливкой по газифицируемым моделям

Разработана технология получения отливок в мелкосерийном, серийном и массовом производстве массой от 0,2 до 500 кг и оборудования для её реализации в цехах мощностью 100-5000 т в год.



Новая технология обеспечивает высокую точность получения отливок, отличается простотой и универсальностью, позволяет получать отливки из черных и цветных сплавов, не изменяя технику производства.

Сравнительно с традиционной песчано-глинистой формой увеличивается:

- коэффициент использования металла - до 85-90 %;
- выход годного - до 75%;

уменьшаются затраты:

- электроэнергии - до 300 кВт на 1 т литья;
- формовочных материалов - до 1000 кг на 1 т литья;
- шихтовых материалов - на 0,4 – 0,5 т на 1 т литья.



При этом себестоимость литья уменьшается на 20 - 30 % при повышении качества металла и эксплуатационных характеристик.



Термокаталитическое обезвреживание продуктов деструкции полистирола и регенерация формовочного песка обеспечивают экологическую чистоту процесса.