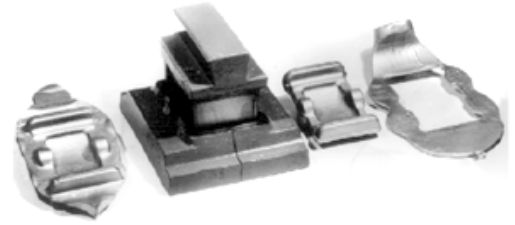




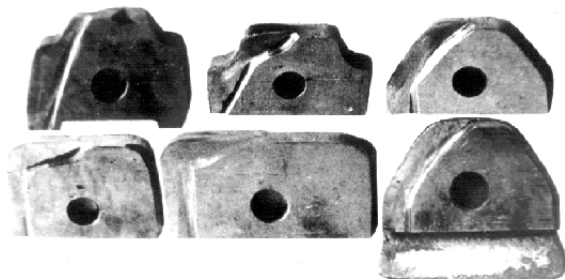
## Технологія виготовлення фасонних виливків з використанням інтенсивного тепловідводу

Виготовлення фасонних виливків з легованих сталей з мінімальними припусками на механічну обробку за рахунок створення у ливарній формі високої швидкості охолодження  $10^2 - 10^3$  C/c.



Утворюється дисперсна лита структура з міні-

мальною ліквіацією, відсутністю великих окрихчучих неметалічних фаз; забезпечується підвищена легованість твердого розчину, підвищення міцності і ударної в'язкості сталі.



Технології призначені для виробництва литих штамів, різального інструмента, виробів

для роботи за умов інтенсивного абразивного і ударно-абразивного спрацювання. Підвищення ресурсу порівняно з аналогічними виробами з легованого прокату в 2-4 рази, зниження собівартості - в 2-4.5 разів, скорочення обсягів механічної обробки і відходів металу з 0.4 до 0.9, скорочення тривалості і кількості операцій термічної обробки.

Різновиди технологій дозволяють виключити операції зміцнюючої термообробки, оскільки умови мартенситного перетворення створюються при охолодженні виливків; відкривають можливості для використання тепла ливарного нагріву при гартуванні, нормалізації та відпалюванні. Технології дозволя-



ють автоматизувати процес лиття шляхом створення ливарних машин і технологічних ліній, використовувати вторинну сировину у замкненому технологічному циклі.

**Please forward your proposals and suggestions to:**

34/1 Vernadsky Avenue, 03680, Kiev-142, Ukraine, Physico-Technological Institute of Metals and Alloys of the National Academy of Sciences of Ukraine. Tel. (044) 444-35-15, Fax (044) 459-50-29, E-mail: metal@ptima.kiev.ua