

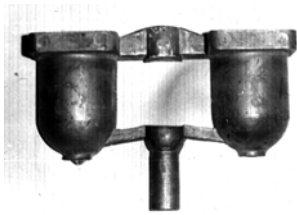
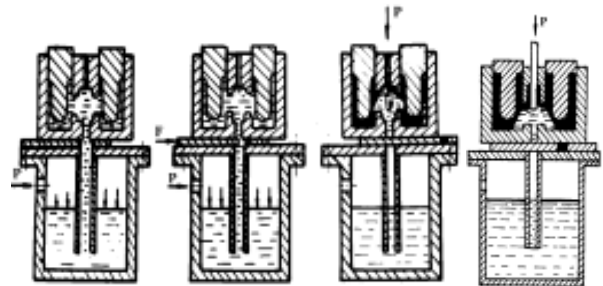


## Лиття під низьким тиском (ЛНТ) з газовим та поршневым допресуванням

Сумісність процесу ЛНТ з газовим та поршневим допресуванням металу в питомих вузлах дозволяє збільшити діапазон тиску відповідно до 0,7 і 30 МПа на серійних машинах ЛНТ, залівний пристрій яких розрахован на тиск 0,07 МПа.

Значно розширюється номенклатура виливків при повній механізації та автоматизації процесу лиття.

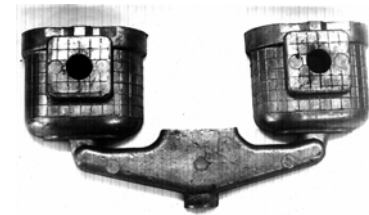
Схема процесу



Стакан фільтра



Корпус насоса



Корпус

Забезпечується високий рівень властивостей металу в різних перерізах виливка. Характеристики міцності зростають на 10-25%, відносне подовження - в 1.5-2 рази, довговічність при циклічних навантаженнях - в 2-5 разів, корозійна стійкість - в 1.5-2.5 рази.

Витрати металу на ливниково-живлячі системи скорочуються в 2-5 разів, а витрати електроенергії зменшуються на 150-300 кВт/год на 1т. литва.

АЛУ-03

АЛУ-1М

