



Отримання точних виливків гравітаційною заливкою по моделях, що газифікуються

Розроблено технологію отримання виливків у дрібносерійному, серійному та масовому виробництві масою від 0,2 до 500 кг і обладнання для її реалізації в цехах потужністю 100 - 5000 т на рік.



Нова технологія забезпечує високу точність отримуваних виливків, відзначається простотою та універсальністю, дозволяє отримувати виливки із чорних та кольорових сплавів, не змінюючи техніку виробництва.

Порівняно з традиційною піщано-глинистою формою збільшується:

- коефіцієнт використання металу - до 85-90 %;
- вихід придатного - до 75%;

зменшуються витрати:

- електроенергії - до 300 кВт на 1 т лиття;
- формувальних матеріалів - до 1000кг на 1т лиття;
- шихтових матеріалів - на 0,4 – 0,5 т на 1 т лиття.



При цьому собівартість лиття зменшується на 20 - 30 % при підвищенні якості металу та експлуатаційних характеристик.



Термокаталітичне знешкодження продуктів деструкції полістиролу та регенерація формувального піску забезпечує екологічну чистоту процесу.

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