

А.Я. Иоффе, Ю.А. Ческидов
ПО "Уральский оптико-механический
завод" (УОМЗ), г. Екатеринбург

ОПЫТ РАЗРАБОТКИ И ОСВОЕНИЯ ЛИТЬЯ ПОД РЕГУЛИРУЕМЫМ ДАВЛЕНИЕМ НА ПРЕДПРИЯТИИ ПО "УОМЗ"

Разработан технологический процесс получения литьем с противо-давлением в формы литья по выплавляемым моделям герметичных тонкостенных отливок из алюминиевых сплавов марки АК12, АЛ88, АМг10.

Освоено изготовление 114 наименований отливок. Устранен брак по газовой пористости, на 20% увеличены прочностные характеристики сплавов.

Внедрен технологический процесс получения тонкостенных отливок (до 4 мм) литьем под низким давлением. Освоено изготовление 25 наименований отливок (в том числе корпус инкубатора для новорожденных с габаритами 860 x 415 x 183 мм, массой 15 кг).

Внедрен технологический процесс получения отливок литьем под давлением из сплавов АЛ88, АМг10, АК7ч с последующей термической обработкой.

Разработан сплав АЛ88 для литья под давлением вместо сплава АМг10.

Б.С.Хигер
АО "Уральский научно-исследовательский
технологический институт",
г. Екатеринбург

СОЗДАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД НИЗКИМ ДАВЛЕНИЕМ

Литье под низким давлением - один из наиболее прогрессивных способов получения высококачественных литых заготовок.

Более 20 лет АО "Урал НИТИ" занимается изучением и совершенствованием этого процесса. За этот период проведен ряд научно-исследовательских работ, которые позволили разработать технологию для изготовления наиболее сложных, ответственных отливок различных габаритов (картера, колеса гидротрансформаторов, мотоблоки, крыльчатки и др.) и создать гамму (16 типов) машин литья под низким давле-