

KNOW-HOW FROM GERMANY



Stahl- und Hartgusswerk Bösdorf,
Германия

Состав комплекта оборудования FAT на ОАО "ГМС - Ливгидромаш", г. Ливны

Пуск в эксплуатацию: октябрь 2014 г.

Выбивная решетка: 3000 x 2500 мм, грузоподъемность 20 тн

Система регенерации: 15 тн/ч

Линия безопасной формовки: производительность 10 ф/ч

Максимальный размер кома: 1520 x 1020 x 700/700 мм

Участок крупного литья: 1-2 формы в смену

Смесители-2 шт., производительность 40 тн/ч (модель DS-40N)

Две системы аспирации: 65 000 м³/ч и 100 000 м³/ч

Стержневой участок: 2 смесителя (пр-ть 6 тн/ч) + 2 вибростола



Февраль 2014 г.
Зеленодольский завод им. Горького

Пуск формовочной линии FAT по альфа-сет процессу

На фото:

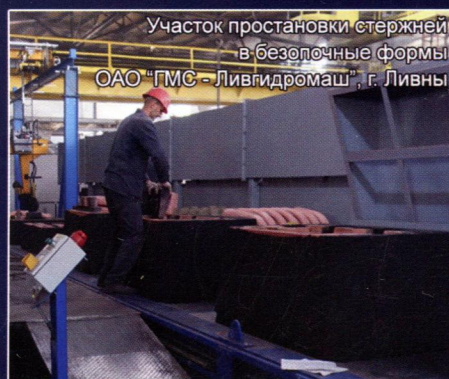
Премьер-министр Татарстана Ильдар Халиков,
Главкомандующий ВМФ России Виктор Чирков,
руководство завода и фирмы FAT



Октябрь 2014 г.
ОАО "ГМС - Ливгидромаш", г. Ливны



Гидравлический кантователь
безопасных форм
ОАО "ГМС - Ливгидромаш", г. Ливны



Участок простановки стержней
в безопасные формы
ОАО "ГМС - Ливгидромаш", г. Ливны



Установка термической
регенерации FAT



Компактная установка механической
регенерации песка FAT



тел.: +7(499) 904-3544

+7(499) 907-5290

факс: +7(499) 907-2150

e-mail: fat@nlr.ru

www.f-a-t.de

Редакционно-издательский совет
БЕХ Н. И.
Председатель
Редакционно-издательского совета

ЯСКЕВИЧ И. А.
Заместитель
председателя,
Главный редактор
журнала

АЛЕКСАНДРОВ Н. Н.

АФОНАСКИН А. В.

БАСТ Ю.

БИБИКОВ А. М.

ЕВСТИГНЕЕВ А. И.

КУРАКОВ Ю. Г.

МЕЛЬНИКОВ А. П.

НАЙДЕК В. Л.

НЕМЕНЕНОК Б. М.

ПАНФИЛОВ Э. В.

ПИРАЙНЕН В. Ю.

ПОДДУБНЫЙ А. Н.

СОФРОНИ Л.

ТКАЧЕНКО С. С.

ШИНСКИЙ О. И.

СОДЕРЖАНИЕ • CONTENTS

- 2** Зарубин А.М., Коротченко А.Ю., Вербицкий В.И., Мандрик А.А. 85 лет кафедре «Литейные технологии» МГТУ им. Н.Э. Баумана
• Zarubin A.M., Korotchenko A.Y., Verbitsky V.I., Mandrik A.A. The 85th anniversary of the Foundry technology department at Bauman Moscow State Technical University

Литье в песчаные формы

- 8** Озерова Е.С., Савохина О.М., Морозов В.В., Куцкий О.Я. Особенности проектирования синтезированных фурановых форм
• Ozerova E.S., Savokhina O.M., Morozov V.V., Kutsuy O.Y. Designing furan resin sand molds

Литейное оборудование

- 11** Беликов О.А. Работа двоярных формовочных автоматов
• Belikov O.A. Operation of dual automatic molding machines
- 18** Карпенко Д.Н. Оценка эффективности интеграции формовочного участка и литейного конвейера
• Karpenko D.N. Evaluation of effectiveness of integration of a molding area and a casting conveyor
- 21** Буданов Е.Н. Этапы модернизация литейного производства с использованием вакуум-пленочной формовки
• Budanov E.N. Stages of modernization of foundry production to V-Process technology

Подготовка специалистов

- 26** Куцкий О.Я., Куцая А.Ю., Савохина О.М., Комкова Т.Ю.
Об изменении в учебном плане и практической подготовке специалистов
• Kutsuy O.Y., Kutsaya A.Y., Savokhina O.M., Komkova T.Y., Changes in the curriculum and practical training of specialists

Специальные способы литья

- 30** Семёнов Б.И., Семёнов А.Б., Семёнов В.И. Механизм проявления сверхпластичности α -фазы в металлической суспензии из литейных и деформируемых Al-сплавов
• Semyonov B.I., Semyonov A.B., Semyonov V.I. Mechanism of manifestation of superplasticity of α -phase in a suspension from castable and wrought Al alloys
- 36** Мандрик В.И., Вербицкий А.А. Определение количества толкателей в пресс-формах литья под давлением
• Mandrik V.I., Verbitsky V.I. Determination of the number of pushers in molds injection molding

Информация. Хроника

- 38** STELEX* ZR ULTRA – новое поколение пенокерамических фильтров
• STELEX* ZR ULTRA – a new generation of ceramic foam filters