«Виливки з чавунних сплавів»

621.74

Аксенов П.Н. Точность чугунных отливок в условиях массового производства / П.Н. Аксенов, А.П. Трухов, С.Ю. Сорокин //Библиотечка литейщика. - 2015. - №9. - С. 9-11.

В статье исследовали размерную и весовую точность автомобильных чугунных отливок, получаемых в сырых формах методом машинной формовки и на автоматических линиях Kunkel-Wagner.

621.74

Андреев В.В. Перспективы отечественного производства крупнотоннажных чугунных отливок / В.В. Андреев, Е.В. Ковалевым, Ф.А. Нуралиев //Литейное производство. - 2014. - №1. - С. 3-7.

Рассмотрено состояние и перспективы отечественного производства крупнотоннажных отливок из чугунов с пластинчатым (ЧПГ) и шаровидным графитом (ЧШГ)для разных отраслей промышленности.

669.16

Бубликов В.Б. Высокопрочный чугун с шаровидным графитом - уникальный конструкционный материал современного машиностроения / Бубликов В.Б. //Компрессорное и энергетическое машиностроение. - 2014. - №2. - С. 44-47.

Показана эффективность применения высокопрочного чугуна с шаровидным графитом в разных отраслях промышленности.

621.74

Влияние контактной разности потенциалов на модифицирующий эффект барий-стронциевого карбоната бск-2 при изготовлении чугунного литья / О.Г. Модзелевская, А.В. Феоктистов, И.Ф. Селянин и др. //Вестник РАЕН (ЗСО) : ЭБ. - 2016. - №18. - С. 106-110. - Библиогр. : 12 назв.

В работе предложена квантово-механическая теория модифицирующего влияния веществ, в частности оксидов BaO, SrO, CaO в составе природного модификатора БСК-2, на металлические свойства, дополняющая классическую теорию гетерогенного зародышевания твердой фазы.

621.74

Влияние разделительного покрытия изложниц на качество гильз при центробежном литье / В.М. Михайловский, С.П. Королёв, А.Т. Волочко и др. //Литейное производство. - 2015. - №10. - С. 38-40.

В статье рассмотрены особенности процесса центробежного литья (ЦЛ) чугунных гильз цилиндров двигателя. Разработан состав разделительного покрытия изложниц, обеспечивающий предъявляемые к покрытию требования

621.74

Влияние эвтектичности на особенности графитообразования в чугунных отливках / Д.А. Болдырев, Л.И. Попова, Н.Н. Сафронов, С.В. Давыдов //Литейное производство. - 2016. - №1. - С. 14-17.

Рассмотрены особенности структур графитных включений (ГВ) в серых чугунах низших марок (СЧ10, СЧ15) в зависимости от их эвтектичности. Установлено различие в структурных особенностях ГВ заэвтектических и эвтектических СЧ.

669.16

Вплив диспрозію на властивості чавунних виливків / В.П. Іващенко, Д.В. Муха, Л.Х. Іванова, А.В. Страшна //Теория и практика металлургии. - 2013. - №3-4. - С. 22-24.

Розглянуто особливості зміни властивостей чавунів після модифікування розплавів диспрозієм.

621

Воронкова Л.В. Ультразвуковой контроль структуры и механических свойств чугунных отливок / Л.В. Воронкова, В.В. Андреев //Литейное производство. - 2016. - №3. - С. 10-13.

Рассмотрены возможности ультразвукового (УЗ) контроля структуры и прочностных характеристик чугунных разностенных отливок. Выявлены зависимости скорости УЗ от формы

графита и прочности чугуна в отливке. Приведены примеры современной аппаратуры и организации успешного УЗ-контроля структуры и прочности металла в чугунных отливках.

621.74

Гиршович Н.Г. Развитие чугунного литья за 50 лет / Гиршович Н.Г, Иоффе А.Я. //Библиотечка литейщика. - 2016. - №4. - С. 14-17.

На страницах журнала опубликовано большое количество работ, посвященных механическим свойствам чугуна и конструкционной прочности отливок. Эти важнейшие характеристики рассматриваются, главным образом, как функции структуры и состава чугуна, технологии получения отливок, условий плавки и внепечной обработки жидкого металла.

621.74

Дорошенко В. С. Интенсификация теплообмена отливки в песчаной форме применительно к проектированию роторно-конвейерных комплексов / Дорошенко В. С., Калюжный П. Б. //Литье Украины. - 2018. - №7. - С. 19-28. - Библиогр.: 16 назв.

Показаны примеры применения данных способов для локального повышения свойств чугунной отливки корпуса блока цилиндров.

621.74

Зенкин Р.Н. Об использовании противопригарных покрытий для форм из холоднотвердеющих смесей при получении чугунных отливок / Р.Н. Зенкин //Литейное производство. - 2017. - №1. - С. 11-13.

Показано, что, в зависимости от конфигурации литой детали и времени ее выдержки в форме, если нагрев заливаемого металла > 1300°С, на ней появляется металлизированный пригар, требующий дополнительной технологической обработки

669.16

Иванова Л.Х. Улучшение качества отливок из хромистого чугуна / Иванова Л.Х., Калашникова А.Ю., Нестерук С.В. //Теория и практика металлургии. - 2017. - №3-4. - С. 122-124. - Библиогр.: 3 назв.

Установлено существенное влияние комплексного модифицирования на структуру и свойства хромистого чугуна. Показана целесообразность применения для модифицирования чугунных отливок комплексного модификатора на основе редкоземельных металлов.

621.74.041

Исагулов А.З. Влияние краски на качество чугунных и стальных отливок сложной конфигурации при ЛГМ / А.З. Исагулов, В.Ю. Куликов, Н.И. Твердохлебов и др. //Литейное производство. - 2015. - №7. - С. 18-20.

Проведены эксперименты по подбору противопригарных красок и их нанесения на модели из полистирола. Определено, что на газопроницаемость противопригарного покрытия (ПП) существенно влияет физическое состояние его компонентов: скорость удаления дисперсной фазы, природа связующего, свойство огнеупорного наполнителя, его дисперсность и толщина слоя.

621.74 П27

Исследование процессов структурообразования в чугунных отливках / Фесенко А.Н., Фесенко М.А., Корсун В.А., Дворниченко А.А. //Перспективні технології, матеріали і обладнання у ливарному виробництві: матеріали VI Міжнародної науково-практичної конференції (25-28 вересня, 2017). - Краматорськ. , 2017. - С. 134-135.

Полученные результаты исследования дают возможность прогнозировать структуру чугуна в отливках при различных технологических режимах производства.

621.74 К68

Коровин, В.А. Механизм образования и меры предотвращения дефектов чугунных и стальных отливок : учебник / В.А. Коровин, И.О. Леушин. - М: ФОРУМ, 2013. - 112 с.

621.74 Л34

Леванов Л.М. Железочугунные отливки. (Армированные чугунные отливки и конструкции). - М: Машгиз, 1948. - 167 с.

621.74

Леушин И.О. Анализ процессов карбидизации в поверхностном слое чугунных стеклоформ при их изготовлении / И.О. Леушин, Д.Г. Чистяков //Литейное производство. - 2014. - №5. - С. 3-5.

В статье описан контроль над процессами графитизации и карбидизации в поверхностном слое заготовки, который позволит регулировать процесс создания отливки с требуемой структурой

621.74

Леушин И.О. Формирование графитовой фазы при кристаллизации чугуна, предназначенного для термоциклических нагрузок / И. О. Леушин, Д. Г. Чистяков //Черные металлы. Пер. с нем. - 2016. - №2. - С. 23-27.- Библиогр.: 10 назв.

В статье сформулированы основные проблемы, возникающие при производстве на отечественных предприятиях чугунных деталей, предназначенных для термоциклического нагружения.

621.74

Лукьяненко И.В. Исследование процессов дифференциации структуры чугунных отливок методом компьютерного моделирования //Металл и литье Украины. - 2019. - №1-2. - С. 41-46. - Библиогр.: 5 назв.

В работе показаны результаты экспериментальных исследований технологии получения отливок.

621.74

Матвеева М.О. Покрытия на основе синтетических связующих для центробежного литья чугунных заготовок / М.О. Матвеева, Б.В. Климович, Е.А. Дворникова //Литейное производство. - 2015. - №8. - С. 20.

621.74

Мельников И.А. Автоматические формовочные линии для Сейатцу-процесса на чешском заводе KASI / Мельников И.А. //Литейное производство. - 2016. - №10. - С. 29-33.

В статье описан опыт литейного завода KASI в создании эффективного литейного производства чугунных отливок, в т.ч. для современных канализационных люков. Описаны аспекты технологии, преимущества изготовления отливок при использовании формовочного оборудования по технологии Сейатцу - АФЛ безопочных и опочных форм, в т.ч. круглых.

621.74

Новая техническая проба для исследования дефекта отливок просечки / Ю.А. Степашкин, Ф.С. Кваша, Ф.А. Нураяиев, В.Н. Ромашкин //Литейное производство. - 2014. - №4. - С. 28-30.

В статье разработана новая технологическая проба для исследования условий образования просечек при производстве сложных чугунных отливок с применением стержней, изготовленных в нагреваемой и ненагреваемой оснастке, в первую очередь, методом Cold box-amin.

621.74

Об эффективном сотрудничестве науки и производства в создании новых технологий изготовления ответственных крупнотоннажных машиностроительных отливок / В.В. Андреев, Ф.Л. Нуралиев, А.С. Кафтанников и др. //Литейное производство. - 2017. - №10. - С. 2-8. - Библиогр.: 4 назв.

Приведены результаты эффективного сотрудничества научной организации и производственного предприятия в создании новых технологий изготовления ответственных чугунных крупнотоннажных машиностроительных отливок.

621.771

Обработка чугуна брикетированными модификаторами для повышения свойств литых мелющих шаров / В.Т. Калинин, Н.В. Сусло, В.А. Кривошеев, Д.И. Навроцкий //Теория и практика металлургии. - 2015. - №3-6. - С. 64-66. - Библиогр. : 3 назв.

Исследовано влияние различных дисперсных модификаторов на качество литых шаров и обоснован их выбор для обработки чугунных расплавов.

621.74 П27

Повышение качества поверхности чугунных отливок с помощью добавки "Контрасанд" / Каргинов В.П., Малый А.В., Иванов В.Г., Кузовов А.Ф. //Перспективные технологии, материалы и оборудование в литейном производстве: материалы IV Междунар. науч.-техн. конф. (30 сент.- 4 окт. 2013 г.). - Краматорск, 2013. - С. 120-121.

621 В38

Получение двухслойных и двухсторонних чугунных отливок методом внутриформенного модифицирования расплава / Фесенко М. А., Косячков В. А., Фесенко А. Н., Фесенко Е. В. //Вісник Донбаської державної машинобудівної академії: зб. наук. пр. - Краматорськ, 2014. - №1(32). - С. 149-152.

В работе предложен новый способ получения с применением технологии внутриформенного модифицирования исходного расплава, выплавленного в одном агрегате, двухслойных и двухсторонних отливок с дифференцированными структурой и свойствами, обеспечивающий формирование рабочего слоя изделия из твердого износостойкого белого чугуна, а сердцевины или монтажной части - из вязкого ударостойкого высокопрочного чугуна с шаровидным графитом.

621 В12

Развитие процессов изготовления чугунных отливок с дифференцированной структурой и свойствами / Фесенко М.А., Могилатенко В.Г., Фесенко А.Н., Корсун В. А. //Важке машинобудування. Проблеми та перспективи розвитку : матеріали XVII Міжнародної науково-технічної конференції. - Краматорськ: ДДМА, 2019. - С. 115-116.

621.74

Регулирование свойств литых конструкций интенсификацией теплообмена в литейной форме с газифицируемой моделью / О.И. Шинский, Е.И. Марукович, В.С. Дорошенко, П.Б. Калюжный //Литье и металлургия. - 2017. - №4. - С. 60-67. - Библиогр.: 12 назв.

В работе рассмотрены способы, позволяющие интенсифицировать теплообмен отливки в форме с сыпучим наполнителем. Эти методы включают подачу хладагента в форму, динамическое и аэродинамическое перемещение огнеупорного наполнителя вокруг отливки. Показаны примеры применения данных способов для локального повышения свойств чугунной отливки корпуса блока цилиндров.

621.74

Сандомирский С.Г. Особенности связей магнитных свойств чугунов с их структурой и магнитные методы контроля структуры чугунных отливок : обзор / С. Г. Сандомирский //Литье и металлургия. - 2016. - №4 (85). - С. 96-107. - Библиогр. : 27 назв.

Проанализированы отличия магнитных свойств чугунов с разной структурой и задачи контроля структуры отливок, решение которых возможно по их магнитным параметрам.

621.745

Снисарь В.П. Противопригарные угольные добавки в песчано-бентонитовых смесях / Снисарь В.П. //Литье Украины. - 2017. - №1. - С. 5-9. - Библиогр. : 5 назв.

Рассмотрено наиболее распространенную добавку, используемую для борьбы с ужимами и пригаром на чугунных отливках, каменноугольную пыль.

621

Сорокин Ю.А. О расчете литниковых систем для мелких чугунных отливок при литье в песчаные формы / Ю.А. Сорокин, В.Ю. Чубыкина //Литейное производство. - 2016. - №12. - С. 30-32.

При определении размеров основных элементов литниково-питающей системы (ЛПС) для мелких чугунных отливок отмечена необходимость правильного выбора коэффициента сопротивления, с учетом соответствующих величин массовой скорости заливки Мф / т зал.

621.74

Степанов Ю.А. Факторы качества чугунных отливок по газифицируемым моделям / Ю.А. Степанов, В.Г. Москалев //Библиотечка литейщика. - 2015. - №11. - С. 23-27.

В статье исследовано дефекты чугунных отливок по газифицируемым моделям. Таким образом, наибольшее влияние на пиролиз модели оказывают скорость подъема металла в форме, его температура, плотность модели.

62 В53

Сучасний метод дефектоскопії чавунних виливків / Амельченко А.С., Васильєв В.В., Ільченко Т.В., Дворников В.С. //Вісник Криворізького національного університету: зб. наук. пр. - Вип. 36. - Кривий Ріг, 2014. - С. 224-228.

Визначено сучасні методи контролю якості чавунних виливків.

621

Федоров Н.Н. О контроле качества смесей для сырой формовки / Н.Н. Федоров, Т.М. Кочоева, Е.А. Гаврилова //Литейное производство. - 2016. - №2. - С. 18.

В настоящее время в массовом производстве стальных и чугунных отливок массой от нескольких килограммов до нескольких десятков килограммов технология литья в сырые песчано-бентонитовые формы (ПБФ) остаётся вне конкуренции. Высококачественные бентониты, в сочетании с современными высокопроизводительными автоматическими формовочными линиями (АФЛ), позволяют изготовлять большой ассортимент отливок с высокой экономической эффективностью.

621.74

Фесенко А.Н. Исследование процесса получения двухслойных чугунных отливок методом центробежного литья / А.Н. Фесенко, М.А.Фесенко, С.А. Дегтярев //Вісник Донбаської державної машинобудівної академії : збірник наукових праць. - Краматорськ: ДДМА, 2011. - №4(25). - С. 149-153.

Целью данной работы является исследование процесса получения отливок с дифференцированной структурой и свойствами методом центробежного литья из одного базового расплава

621.74

Фесенко А.Н., Фесенко М.А., Косячков В.А. Компьютерное моделирование процесса получения двухсторонних чугунных отливок с дифференцированными свойствами // Перспективные технологии, материалы и оборудование в литейном производстве: материалы II международной научн.-техн. конф., 7-11 сен.2009г. - Краматорск, 2009. - С. 206-208.

В данной работе с целью изучения и анализа тепловых и гидродинамических процессов были применены методы компьютерного моделирования с использованием пакета прикладных программ LVMFlow.

621.74 П27

Фесенко А.Н. Литниковые системы для изготовления чугунных отливок с дифференцированными свойствами / Фесенко А.Н., Фесенко М.А. //Перспективні технології, матеріали і обладнання у ливарному виробництві: матеріали VI Міжнародної науково-практичної конференції (25-28 вересня, 2017). - Краматорськ, 2017. - С. 129-132.- Библиогр.: 10 назв.

621.74

Фесенко М.А. Литниковые системы для получения чугунных отливок с дифференцированной структурой и свойствами модифицированием исходного расплава в литейной форме / М.А. Фесенко, А.Н. Фесенко, В.Г. Могилатенко //Металл и литье Украины. - 2018. - №7-8. - С. 84-93. - Библиогр.: 30 назв.

В работе предлагаются и исследуются новые технологические варианты производства чугунных отливок с дифференцированной структурой и свойствами из одного расплава, которые базируются на способе модифицирования базового жидкого чугуна непосредственно в литейной форме.

621.74

Фесенко М.А. Новые технологии изготовления отливок модифицирование чугуна в литейной форме / М.А. Фесенко //Металл и литье Украины. - 2014. - №11. - С. 10-16.

В данной работе предложены и исследованы новые технологические процессы изготовления чугунных отливок с применением внутриформенного модифицирования расплава.

621.74 П27

Фесенко Е.В. Новый способ получения чугунных отливок с дифференцированными структурой и свойствами / Фесенко Е.В., Косячков В.А., Фесенко М.А. // Перспективные технологии, материалы и оборудование в литейном производстве: материалы V Международной научно-технической конференции (21-25 сентября, 2015, Краматорск). - Краматорск: ДГМА, 2015. - С. 165-167.

В работе были приведены результаты исследований нового способа изготовления чугунных отливок с дифференцированными структурой и свойствами в разных частях из одного исходного расплава, основанный на технологии внутриформенного модифицироания жидкого металла разными по функциональному назначению и воздействию на процессы структурообразования твердыми зернистыми добавками.

621.74 П27

Фесенко Е.В. Развитие способов получения чугунных отливок с дифференцированными структурой и свойствами / Фесенко Е.В., Косячков В.А., Фесенко М.А. //Перспективные технологии, материалы и оборудование в литейном производстве: материалы IV Междунар. науч.-техн. конф. (30 сент.- 4 окт. 2013 г.). - Краматорск, 2013. - С. 220-222.

621.74

Фесенко А.Н., Фесенко М.А., Косячков В.А. Способы получения двухсторонних чугунных отливок с дифференцированными структурой и свойствами //Перспективные технологии, материалы и оборудование в литейном производстве: материалы II международной научн.-техн. конф., 7-11 сен. 2009г. - Краматорск, 2009. - С. 209.

В данной работе предложены новые способы изготовления двухсторонних чугунных отливок с дифференцированной структурой и свойствами в их отдельных частях из одного базового расплава.

621.74

Чигарев В.В. Изменение структуры и свойств литого металла легированием в отливках из чугуна и стали / Чигарев В.В., Рассохин Д.А., Лоза А.В. //Вісник Приазовського державного технічного університету: зб. наук. праць. Серія: Технічні науки. - Маріуполь, 2010. - Вип.21. - С. 61-66.

В статье рассмотрены теоретические основы и приведены результаты экспериментальных исследований изменения структуры и свойств литого металла легированием. Как наиболее экономичный для чугунных и стальных отливок, предложен метод локального легирования заданных объемов изделия, предназначенный для улучшения его структуры и свойств.