

ТЕХНОЛОГІЯ ЛИТТЯ ПІД НИЗЬКИМ ТИСКОМ



Комплект деталей гідромуфти (а) та колеса легкових автомобілів (б), отримані литтям під низьким тиском на машині АЛУГ-3



Машина лиття під низьким регульованим тиском АЛУГ-3

Рівень готовності розробки. Пропозиції до комерціалізації

IRL6, TRL8

Технологія може бути передана на підприємства з індивідуальним, серійним та масовим виробництвом, можлива поставка готових виливків

Характеристики

Автоматизований технологічний процес повного циклу — від заливання розплаву у форми до отримання готового виливка

Призначення

Отримання виливків з алюмінієвих сплавів для потреб машинобудування, авіакосмічної техніки, судно-, приладобудування тощо

Переваги

Підвищення на 15–30 % механічних властивостей (σ_v , δ , НВ) та експлуатаційних характеристик (вакуумна щільність, циклічна міцність); зменшення споживання електроенергії до 100–300 кВт · год на 1 т виливків; зменшення витрат металу на ливниково-живильну систему в 3–10 разів

Охорона інтелектуальної власності

IPR3

Контактна інформація

Нарівський Анатолій Васильович, Фізико-технологічний інститут металів та сплавів НАН України, +38 044 424 35 15, e-mail: metal@ptima.kiev.ua