

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ**

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего профессионального образования

«Тихоокеанский государственный университет»

Кафедра «Литейное производство и технология металлов»

**Разработка технологического процесса изготовления
художественной отливки «Золотая антилопа» из сплава
BrO10Ц2 методом литья по выплавляемым моделям**

ВКР.120700640.ПЗ

Хабаровск – 2017г.

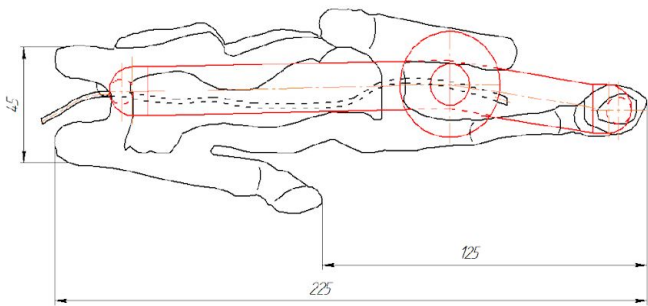
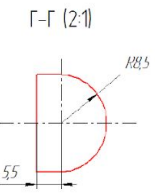
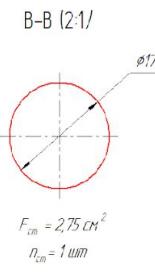
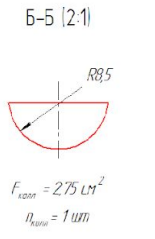
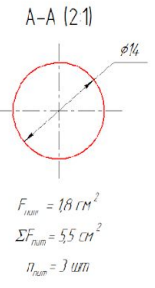
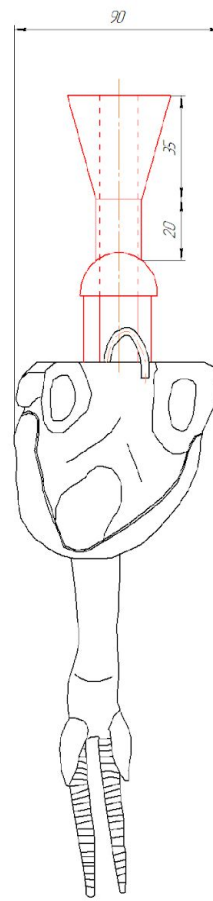
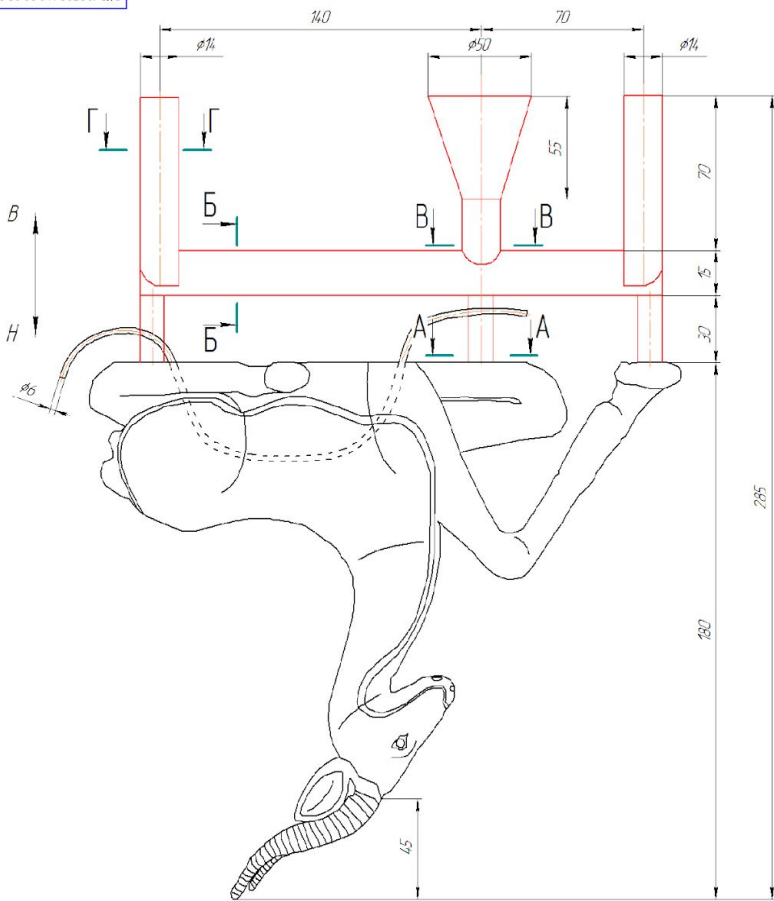
Художественная отливка "Золотая антилопа"



Лист № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8
Лист № 9
Лист № 10
Лист № 11
Лист № 12
Лист № 13
Лист № 14
Лист № 15
Лист № 16
Лист № 17
Лист № 18
Лист № 19
Лист № 20

				ВКР.120700640.00.00.00. Д1			
Имя	Место	М. рождения	Год	Лист	Масса	Масштаб	
Скульптор	Табачко Р.В.			2			
Литейщик	Васильев А.В.			Лист	Т	Листов	4
Художник	Иванов А.В.			ТОГУ			
Надпись	Скульптор Р.В.			Кафедра ЛП и ТМ			
Дата	2014			Формат А1			

Художественная отливка
"Золотая антилопа"

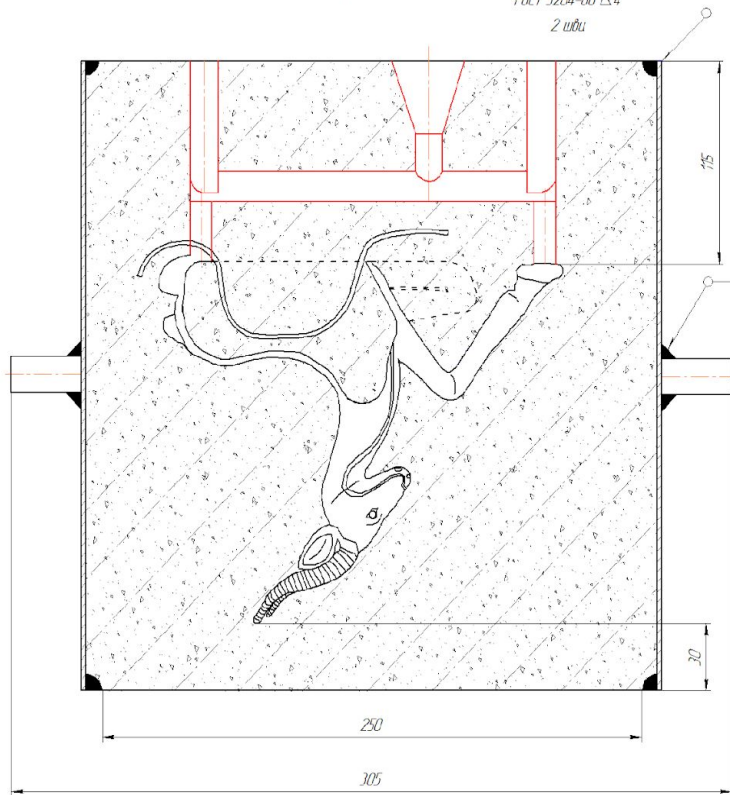


1. Точность отливки 5т-0-0-7 ГОСТ Р 53464 – 2009
2. Масса 2-0,15-0,20-4,2 ГОСТ Р 53464 – 2009
3. Линейная усадка сплава -16%
4. Перед формовкой, в полость модели установить закладную из отожженной проволоки ϕ 6 мм
5. Неуказанные литейные радиусы 15-3 мм
6. Остатки литников зачистить до ровной поверхности
7. Шероховатость поверхности отливки Ra = 2мкм. Крацевать. Покрывать мастикой.

ВКР.120700640.00.00.00.00.00				Лит			Масса			Минимум		
Отливка "Золотая антилопа" человек общего вида				2	4	21						
Бро10Ц2 ГОСТ 613-79				Лист 2 / Листов 4			ТОСЧ					
кафедра ЛП и ТМ				Серия А1								

A-A

ГОСТ 5264-80 Д.4
2 штыря



ГОСТ 5264-80 Д.2
2 штыря

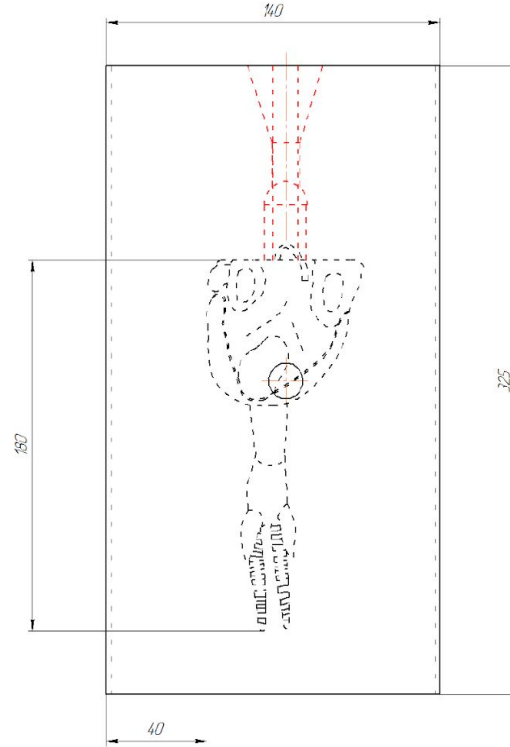
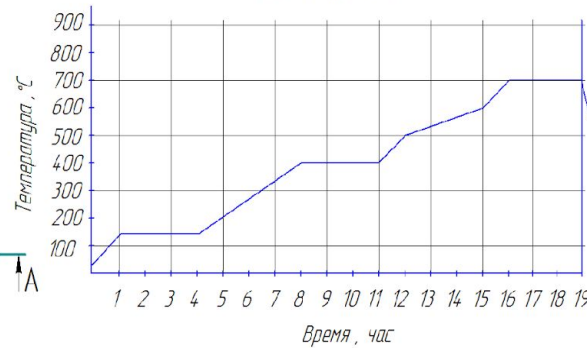
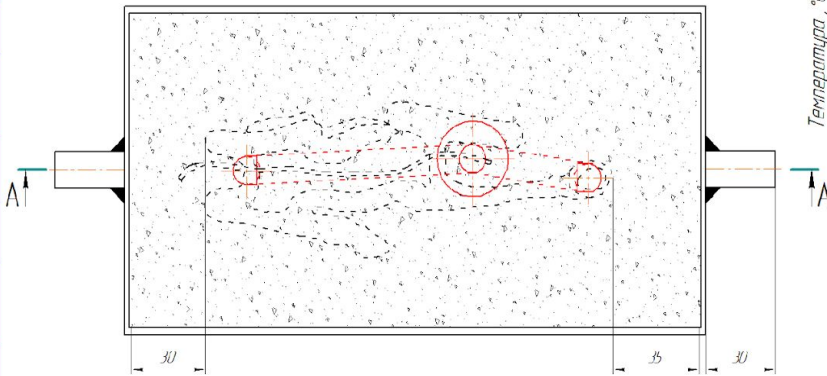


График прокалки



1. Заливочная масса $G_{\text{залив}} = 4 \text{ кг}$;
2. Масса залитой формы 18 кг ;
3. Оплака $250 \times 140 \times 325$;
4. При формовке установить закладную арматуру $\phi 4$ Ст.3 ГОСТ 380-2005;
5. Формовочная смесь - кварцевый песок ОЗ15К203 ГОСТ 2138-91 50% + маршалит 50%;
6. Асбестовое волокно ГОСТ 12871-93;
7. Гипс Г-12А3 ГОСТ 125-79;
8. Сушка форм - не менее 24 часа при $t_{\text{сушки}} = 20^\circ\text{C}$;
9. Воск из приемника прокалочной печи слить через 5 часов.
10. Прокалка по графику;



ВКР.120700640.00.00.00. В0

№ п/п	Имя	Фамилия	Подпись	Дата	Лист	Масса	Минимум
1	Иванов	И.И.			1		11
"Золотая ситникова" Форма в слове через общее вид							
Бро10Ц2 ГОСТ 613-79						ГОСТ 1014 кафедра ЛП и ТМ	
Контроль							
Страна А1							

Доклад окончен, спасибо за
внимание!