

ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-65 4051-07
	Badania technologiczne żeliwa ciągliwego Próba prętowa	Grupa katalogowa III 89

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest próba technologiczna prętowa dla żeliwa ciągliwego, której celem jest kontrola procesu topienia żeliwa umożliwiająca wprowadzenie zmian w składzie wasu metalowego do żeliwiaka.

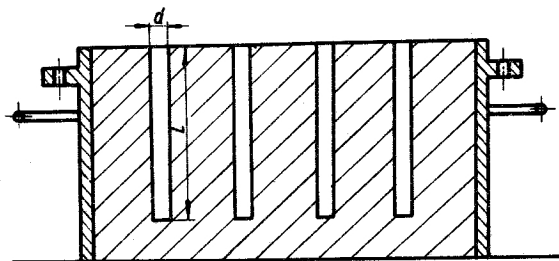
1.2. Zakres próby. Próbę stosować przy produkcji żeliwa ciągliwego czarnego, wytapianego w żeliwiaku.

2. PRZYGOTOWANIE FORM I ODLEWANIE PRĘTÓW

2.1. Wymiary pręta. Wymiary pręta zależą od maksymalnej grubości ścianki odlewu. Zależność ta jest podana w tablicy.

Nr pręta	Srednica pręta d	Długość pręta l	Maksymalna grubość odlewu
	mm		
1	25	250	do 9
2	35	350	9 do 15
3	45	400	ponad 15

2.2. Formowanie prętów. Pręty należy formować w wilgotnej masie formierskiej stosowanej do form na określone odlewy, w sposób podany na rys. 1.



BN-65/4051-07-1

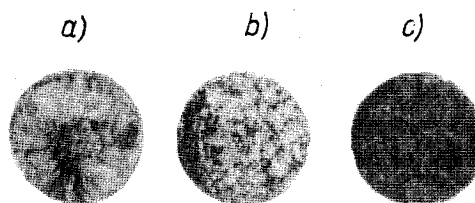
Rys. 1

2.3. Odlewanie prętów. W czasie wytopu żeliwa odlać jeden pręt z każdego spustu.

3. PRZEPROWADZENIE PRÓBY

3.1. Przygotowanie pręta do oględzin. Po zakrzepnięciu pręta /30 ÷ 60 s/, należy wyjąć go z formy kleszczami, szybko ostudzić w wodzie i przetać uderzeniem młotka.

3.2. Oględziny przetomu. Oględziny wykonuje się nieuzbrojonym okiem. Pręt powinien wykazać przetom zabieleny z dużą ilością szarych centek, umieszczonych zazwyczaj w części środkowej przetomu /rys. 2b/.



BN-65/4051-07-2

Rys. 2

W przypadku uzyskania przetomu całkowicie zabielenego o gruboziarnistej budowie promienistej /rys. 2a/, próbę należy powtórzyć przy najbliższym spuscie żeliwa. Jeżeli powtórnie odlany pręt wykaże taki sam wygląd przetomu, należy natychmiast zmienić skład wsadu metalowego do żeliwiaka, zwiększając udział krzemu we wsadzie. Do chwili uzyskania na rynnę spustowej żeliwa o zmienionym składzie chemicznym, metal przeznaczyć do odlewania odlewów o grubszych ściankach. Jeżeli powtórnie odlany pręt wykaże właściwy przetom zabieleny z niewielką ilością szarych centek, skład wsadu pozostawić niezmienny.

W przypadku uzyskania przetomu całkowicie szarego /rys. 2c/, próbę powtórzyć przy najbliższym spuscie żeliwa. Jeżeli powtórnie odlany pręt wykaże taki sam wygląd przetomu, należy natychmiast zmienić skład wsadu metalowego do żeliwiaka, zmniejszając udział krzemu we wsadzie. Do chwili uzyskania na rynnę spustowej żeliwa o zmienionym składzie chemicznym, metal przeznaczyć do odlewania odlewów o cieńszych ściankach. Jeżeli powtórnie odlany pręt wykaże właściwy przetom zabieleny z niewielką ilością szarych centek, skład wsadu pozostawić nie zmieniony.

KONIEC

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa, Kraków
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Ciężkiego dnia 2 marca 1965 r.
jako norma obowiązująca w zakresie badań technologicznych żeliwa od dnia 1 sierpnia 1965 r.
(Mon. Pol. nr 55/1965 poz. 289)