

ODLEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA	BN-65
	Badania technologiczne metali nieżelaznych	4051-08
	Próba lejuści	
		Grupa katalogowa III 89

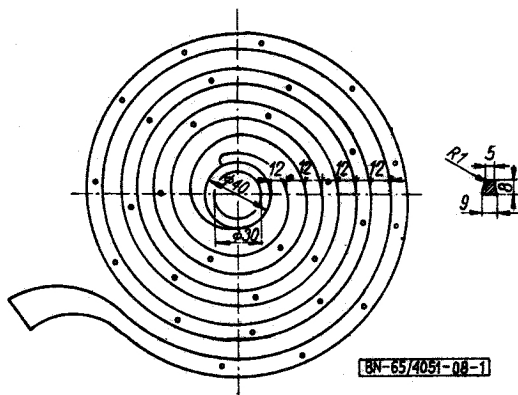
1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest technologiczna próba lejuści odlewniczych stopów metali nieżelaznych, polegająca na wykonaniu odlewu w kształcie spirali w formie piaskowej.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Próbe lejuści wykonuje się w celu określenia przydatności odlewniczych stopów metali nieżelaznych do wypełnienia formy oraz odwzorowania jej kształtów w określonej temperaturze odlewania i przy danym składzie chemicznym.

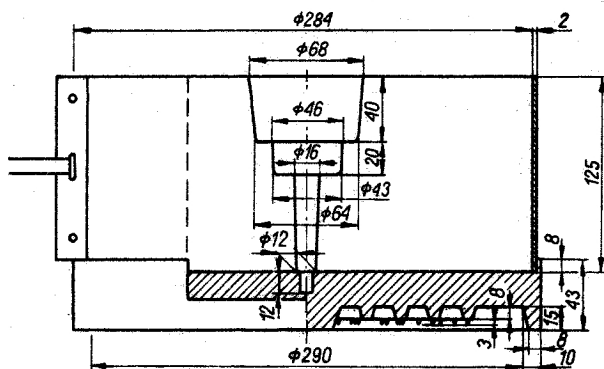
2. PRZYGOTOWANIE FORM I WYKONANIE PRÓBEK

2.1. Kształt i wymiary modelu spirali - wg rys. 1, układu wlewowego - wg rys. 2 i rdzennicy - wg rys. 3.



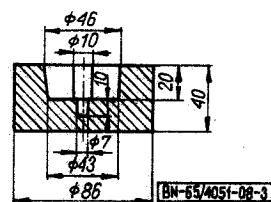
Rys. 1

BN-65/4051-08-1



BN-65/4051-08-2

Rys. 2



BN-65/4051-08-3

Rys. 3

2.2. Materiał modeli. Modele wykonać z metali lub z tworzyw sztucznych.

2.3. Wykonanie formy. Formy na próby lejuści należy wykonać z wilgotnej masy formierskiej, używanej dla danych stopów metali nieżelaznych, o wilgotności nie przekraczającej 5%. Formę wykonać na płycie modelowej w usu-

Zgłoszona przez Instytut Odlewnictwa Kraków
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Ciężkiego dnia 4 czerwca 1965 r.
jako norma obowiązująca w zakresie badań technologicznych metali nieżelaznych od dnia 1 stycznia 1966 r.
(Mon. Pol. nr 3/1966 poz. 24)

walnej skrzynce formierskiej, przy czym w dolnej połowie formy zaformować model spirali, a w górnej połowie formy układ wlewowy. Filtr z jednym otworem wlewowym o średnicy 10 mm należy wykonać z masy rdzeniowej z dodatkiem spoiwa w rdzennicy /rys. 3/ i wysuszyć. Filtr zakładać przed samym odlewaniem.

2.4. Odlewanie próbki. Formy wypełnić ciekłym metalem za pomocą łyżki odlewniczej pojemności 5 + 10 kG, ogrzanej uprzednio przez wstępne napełnienie metalem i wytrzymanie w ciągu 1 min. W czasie odlewania należy utrzymać stałą poziom metalu w zbiorniku, a łyżkę tuż nad nim.

3. POMIAR LEJNOŚCI

3.1. Przygotowanie próbki. Po zakrzepnięciu metalu w zbiorniku wlewowym, odlew spirali należy wybić z formy i oczyścić.

3.2. Wykonanie pomiaru. Długość spirali odczytać na podstawie zalanych występów. Odległość między występami wynosi 50 mm.

3.3. Ocena lejułości. Lejułość badanych metali nieżelaznych ocenia się za pomocą długości odlanej spirali dla określonej temperatury odlewania oraz składu chemicznego.

K O N I E C