

## ТЕРМИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА ЛВМ

### ЛИТЬЕ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ ДО 200 КГ ВЫСОКОТОЧНАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ ТЕРМООБРАБОТКИ

Компания Аустенит — единственное в России предприятие, обладающее технологией производства цельнолитых реторт для шахтных печей.

### ПРОИЗВОДИМ И РАЗРАБАТЫВАЕМ

#### Высокоточную оснастку для термообработки:

опорные плиты, промежуточные решетки, колонны, стойки, корзины загрузочные, паллеты, многоярусные этажерки, импеллеры, звенья лент печей и многое другое (для печей и автоматизированных линий термообработки CODERE, ALD, IPSEN, SECO WARWICK, REMIX и других).



### УСЛОВИЯ РАБОТЫ ОСНАСТКИ

- НАГРУЗКИ - статические и динамические.
- СРЕДЫ - закалка, вакуум, цементация, соляные растворы.

Нашей ключевой производственной компетенцией является - высокоточное литье по выплавляемым/восковым моделям (ЛВМ) весом до 200 (!) кг.

## РЕШАЕМ ЗАДАЧИ

Наши возможности будут полезны если стоят задачи:

- **Уменьшить вес** литой детали без применения механической обработки.
- **Оптимизировать процессы** размещения термообрабатываемых деталей в загрузочных системах и оснастке.
- **Увеличить срок службы** оснастки.
- **Повысить точность отливок** и их **качество**.

**Литье по выплавляемым моделям - способ получения отливок в многослойных оболочковых формах однократного применения.** Это обеспечивает возможность получения сложных по конфигурации, точных и тонкостенных отливок (например, сложные пространственные формы, сложные внутренние полости).

## ПРЕИМУЩЕСТВА ЛВМ

**Преимущества литья по выплавляемым моделям по сравнению с ВПФ или ЛГМ:**

- **Отсутствие разъема формы**, что обеспечивает повышенную точность размеров и массы отливок.
- **Уменьшение параметров шероховатости** поверхности и существенное улучшение внешнего товарного вида отливок.
- **Улучшение заполняемости форм** из-за их предварительного подогрева до 1100°C.
- **Улучшение условий затвердевания отливок** в силу более медленного охлаждения.
- **Уменьшение объема механической обработки отливок.**
- **Меньшая жесткость оболочки**, что снижает процент усадочных дефектов.

## СПИСОК ОСВОЕННЫХ ЖАРОПРОЧНЫХ

сталей и сплавов и их аналоги\*

DIN	ГОСТ\ТУ	t °C	DIN	ГОСТ\ТУ	t °C
нет аналогов	35X23H7CЛ	1000°C	1.4828 (X15CrNiSi20-12)	20X20H14C2	950°C
1.4837 (GX40CrNiSi25-12)	40X24H12CЛ	1050°C	1.4855 (GX30 NiCrSiNb24-24)	35X24H24БЛ	1050°C
1.4848 (GX40CrNiSi25-20)	20X25H19C2Л	1100°C	1.4849 (GX40 NiCrSiNb38-18)	40X18H38БЛ	1100°C
1.4852 (GX40 NiCrSiNb35-25)	40X25H35БЛ	1100°C	2.4879 (GNiCr28W)	45X28H48B5Л	1180°C
1.4857 (GX40NiCrSi35-25)	40X25H35C2Л	1150°C	2.4778 (G-CoCr28)	50X25H35B5K15CЛ	1200°C
нет аналогов	35X18H24C2Л	1200°C	нет аналогов	ХН45Ю	1250°C

\* Точный список можно уточнить у менеджера

## КАК МЫ РАБОТАЕМ

1. Вы отправляете техническое задание с описанием проблемы и чертеж изделия, и пожелания по оптимизации на **ht@аустенит.рф** (наш сотрудник поможет Вам грамотно оформить ТЗ).
2. Мы принимаем решение о технической возможности изготовления.
3. Разрабатываем рабочую конструкторскую документацию и согласовываем с Вами.
4. Согласовываем коммерческие условия.
5. Вы производите оплату согласно условиям Договора.
6. Мы выполняем заказ.

Будем рады сотрудничеству!  
аустенит.рф  
ht@аустенит.рф

+7 3414 55 17 00