

Наибольшую толщину тела отливки определяют из условий предотвращения проплавления трубок жидким металлом.

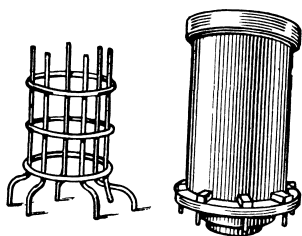


Рис. 6

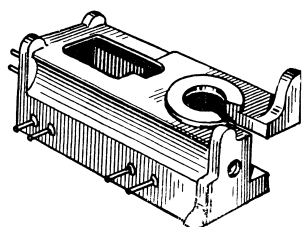
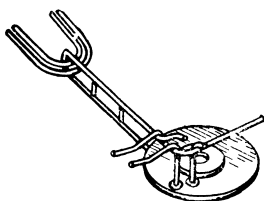


Рис. 7

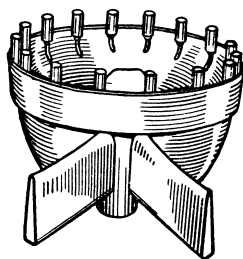
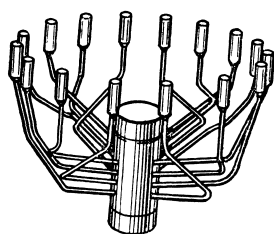


Рис. 8

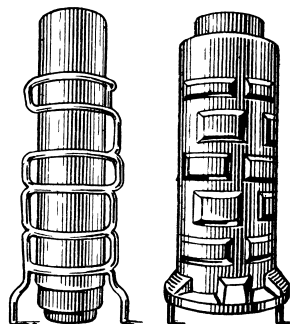


Рис. 9

Для чугунных отливок рекомендуется использовать стальные трубки; для отливок из алюминиевых сплавов — трубки из нержавеющей стали или никелевого сплава (для специальных целей).

Назначение армирующих трубок — получение отливок с мелким зерном и повышенными механическими свойствами, изготовление отливок с криволинейными отверстиями сложной конфигурации, а также очень длинных отверстий небольшого диаметра (до 3 мм); при этом обеспечивается герметичность, компактность, снижается вес отливок.

Примеры армированных отливок показаны на рис. 6—9. На этих рисунках приведены отливки и залитая в них арматура; на рис. 6 — чугунная отливка, армированная стальными трубками; на рис. 7 — отлитый в кокиль корпус гидравлической системы из алюминиевого сплава, армированный стальными трубками и диском из износостойкой стали, арматура соединена в один узел высокотемпературной пайкой; на рис. 8 — трубчатая арматура и армированная отливка из алюминиевого сплава; на рис. 9 — корпус генератора с жидкостным охлаждением.

Литье по выплавляемым моделям. При изготовлении армированных литых деталей армирующие вставки помещают в прессформу перед тем, как ее заполняют модельным составом. При этом учитывают, что концы армирующих вставок должны выступать за пределы модели и допускать их крепление в форме после выталкивания модельного состава, конструкция прессформ должна предусматривать применение армирующих вставок