



[\[en\]Shaped Casting\[/en\]](#)[\[fr\]Moulage\[/fr\]](#)[\[de\]FormguÃ¶rfahren\[/de\]](#)

Category : [Manufacturing](#)

Published by nrl on 2011/2/24

[en]

CHLMZ produces various off-standard castings for machine building, steelmaking, oil & gas etc. applications. These castings (up to 4,000 kg) are manufactured from wide range of steels, alloys and irons. Cold setting and core sand mixtures (a-set process) are used in our foundry to achieve high dimensional accuracy and required surface roughness. Cold setting sand-resin mixture is prepared in high speed mixer produced by FTL (Great Britain supplier), capacity being 20 t/h. High performance ARL 3460 spectrometer provides on-line chemistry analysis during steel melting process which results in no deviations from desired steel chemistry. Plant laboratory checks mechanical properties and performance characteristics of casting material such as hardness, strength performance, resistance to intercrystalline corrosion etc. High performance of castings enables their various applications, including high temperatures up to 1250 °C, intensive chemical and electrochemical corrosion.





[/en] [fr]

SA TCHLMZ fabrique des piÃ¨ces moulÃ©es diffÃ©rents des Ã©lÃ©ments de

lâÃ©quipement non-standard de la construction, de la fabrication mÃ©canique,

de la mÃ©tallurgie, de la pÃ©trochimie et d'autre Ã©quipement d'une large

gamme d'âŽaciers, d'âŽalliages et de fontes dont la masse s'Ã©tend de

jusqu'à 4000 kg. À l'aciérie de moulage on applique des sables de

moulage durcissants à froid et des sables à noyaux (a-set process), ce qui assure

une haute prÃ©cision dimensionnelle et une rugositÃ© de surface nÃ©cessaire. La

fabrication du mÃ©lange sable-rÃ©sine durcissant Ã  froid est faite dans le

mÃ©langeur ultra-rapide du fabricant anglais «FTL» dont la productivitÃ© est 20

t/h. Le contrÃle opÃ©rationnel du metal lors de la coulée est assurÃ© par le

spectromÃ"tre puissant ARL 3460, cela garantie l'absence de dÃ©viations des

valeurs donnÃ©es dans la composition chimique. Les laboratoires de l'entreprise

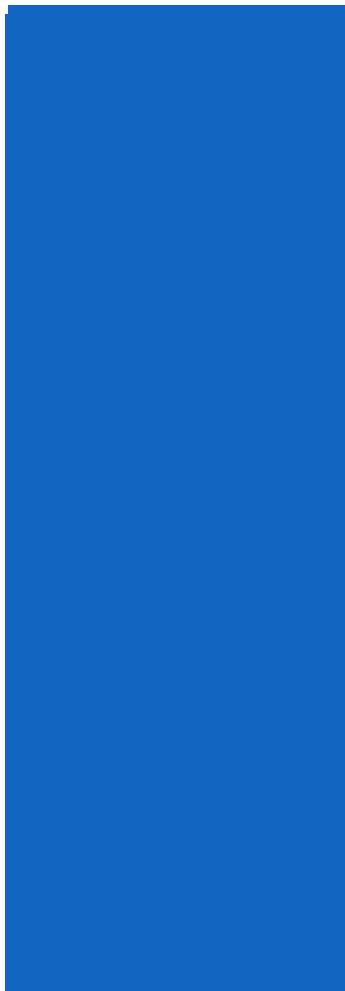
font le contrôle minutieux des propriétés mécaniques et des performances du

matÃ©riel des piÃ¨ces coulÃ©es: duretÃ©, soliditÃ©, sensibilitÃ© Ã  la corrosion

intercristalline et autres, c'est pour cela que les produits de l'aciÃ©rie du

moulage sont utilisÃ©s Ã  la tempÃ©rature jusqu'Ã  1250 °C, aux conditions

de la corrosion chimique et l'électrochimique intense.





[/fr] [de]

Bei ĐĐĐ Đ TschLMZ werden unterschiedliche Teile fÃ¼r nichtstandardisierte

Maschinenbau-, Metallurgie-, Petrochemieausstellungen anhand der breiten

Palette von StÃ¤hlen, Legierungen und Roheisen mit dem Gewicht bis 4000 kg

vergossen. Im Formgußwerk werden kalthärtende Form- und Kernmassen

(a-set Prozess) verwendet, wodurch die hohe MaÃgenauigkeit und die

gewÃ¼nschte OberflÃ¤chenrauhigkeit erzielt werden. Die Fertigung der

kalthärtenden sand- und harzhaltigen Mischung erfolgt im leistungsfähigen

Mischer der englischen Produzenten «FTL» mit der KapazitÃ¤t 20 t/Stunde. Die

operative MetallÃ¼berwachung beim Schmelzen wird mit Hilfe des Spektrometers

ARL 3460 realisiert, wodurch keine Abweichungen in der vorgegebenen chemischen

Zusammensetzung des Metalls entstehen. Die Werkslaboratorien kontrollieren

sorgfÃ¤ltig mechanische und Betriebseigenschaften des GuÃ¶materials: HÃ¤rte,

Festigkeitseigenschaften, Neigung zur Korngrenzenkorrosion usw. Das ermÃ¶glicht

die erfolgreiche Verwendung des Formgusses bei den Temperaturen bis 1250 °Di

unter intensiver chemischen und elektrochemischen Korrosion.





[/de]