

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

для ТОО «Семейский Олово Литейный Завод»

Директор ТОО «Семейский Олово
Литейный Завод»



Сметанников К.В.

Директор
ТОО «Нур-ЭкоПроект»



Тлеубаева М.Е.

г. Семей,
2025 г.

Утверждаю

Директор ТОО «Семейский

Олово Литейный Завод»

Сметанников К.В.

«04» января 2024 г.

«04» января 2024 г.



Технологический процесс изготовления баббитов и припоев

1. Представленный на плавку лом максимально очистить от загрязнений и высушить;
2. Проверить соответствие химического состава анализатором сплава Delta Professional DPO 2000;
3. Отвесить нужную партию заготовок общей массой не более 400 кг;
4. Зафиксировать печь в вертикальном положении;
5. Открыть до упора крышку тигля печи;
6. Загрузить подготовленный лом в тигель;
7. Закрыть крышку тигля печи до полного прилегания к корпусу;
8. Перевести флажок вводного автомата печи в положение «I»;
9. На щите управления перевести флажок в режим «ВКЛ»;
10. В программаторе выбрать соответствующую программу нагрева. Начнется процесс нагрева тигля в соответствии с выбранной программой. При первой плавке ориентировочное время нагрева и плавления металла составляет примерно 150-180 минут;
11. Включить вытяжную вентиляцию нажав на белую кнопку на пускателе;
12. На литейном столе выставить нужное количество изложниц;
13. Запустить газовую горелку и прогреть нужное количество чугунных изложниц до полного выхода влаги;
14. Через 150-180 минут после запуска программы нагрева проверить состояние металла на его консистенцию (к этому времени металл должен быть в жидкой форме);
15. Прогреть бадью для розлива металла по изложницам до полного выхода влаги;
16. Открыть крышку печи, не подставляя части тела над тиглем, во избежание получения ожогов;
17. Над тиглем прогреть черпак до полного выхода влаги;
18. В течение 5 минут активно размешать расплавленный металл;
19. При необходимости убрать шлак и загрязнения черпаком;
20. Во избежание ликвидации перед заливкой тщательно размешать очищенный металл в течение 1 минуты;
21. Закрыть крышку тигля печи;
22. Установить бадью под сливной горловиной печи;
23. Повернуть штурвал редуктора по часовой стрелке для наклона печи до тех пор, пока из горловины не польется расплавленный материал;
24. Как только бадья для розлива металла по изложницам наполнится до нужного уровня, прекратить наклон печи;
25. Переместить бадью к столу с изложницами;
26. Путем наклона бадьи над изложницей вылить металл до полного заполнения изложницы, и только после заполнения одной переходят к заполнению другой;
27. Пустую бадью поместить в специально отведенное место рядом с печью;
28. Примерно 30 минут требуется металлу в изложницах для затвердевания, спустя это время изложницы с металлом переворачиваются и отлитые чушки вытряхиваются путем удара изложницы о стол;

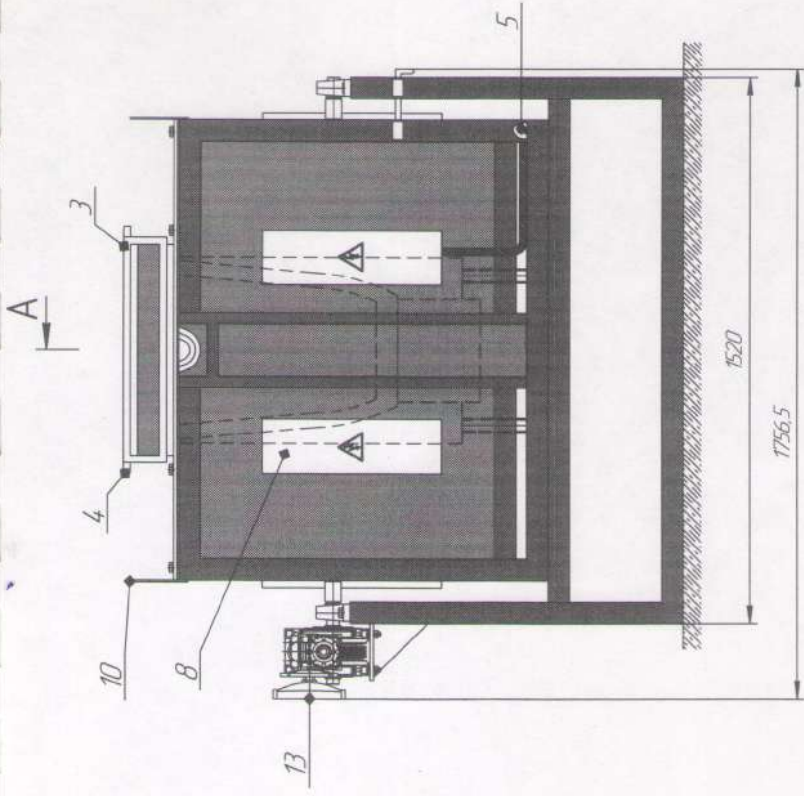
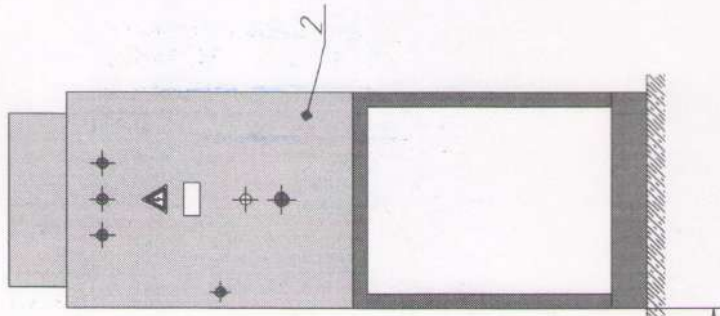
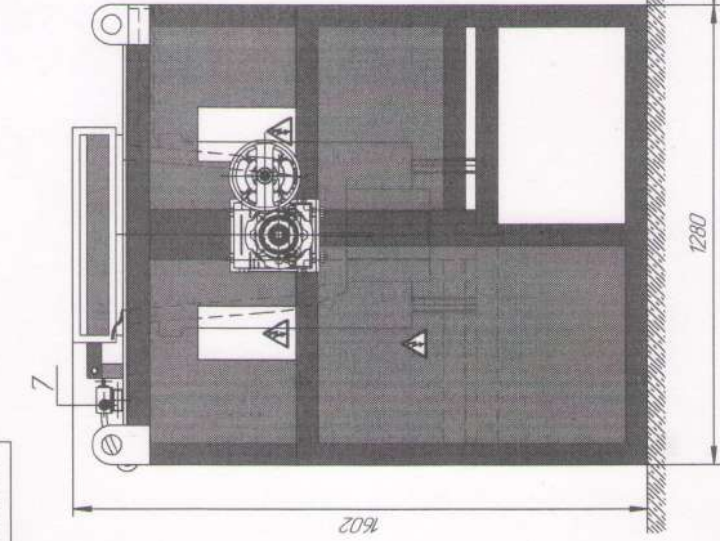
29. Изъятые чушки металла из изложниц вручную переносятся на поддон для дальнейшего остывания;
30. Остывшие чушки подвергнуть спектральному анализу на химический состав для соответствия сплава ГОСТам посредством анализатора Delta Professional DPO 2000;
31. На чушке указывается клеймо номера партии, товарный знак предприятия-изготовителя и клеймо марки сплава. Товарный знак предприятия-изготовителя и клеймо марки сплава нанесены на изложницах. Клеймо номера партии выбивается с помощью ударного клейма и молотка.

Согласовано:

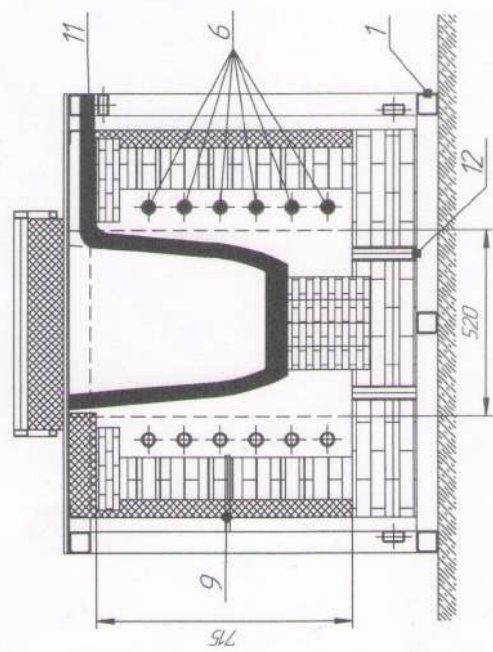


Кубелюс С. В.

ПТ 5,25,2/11,5 В0



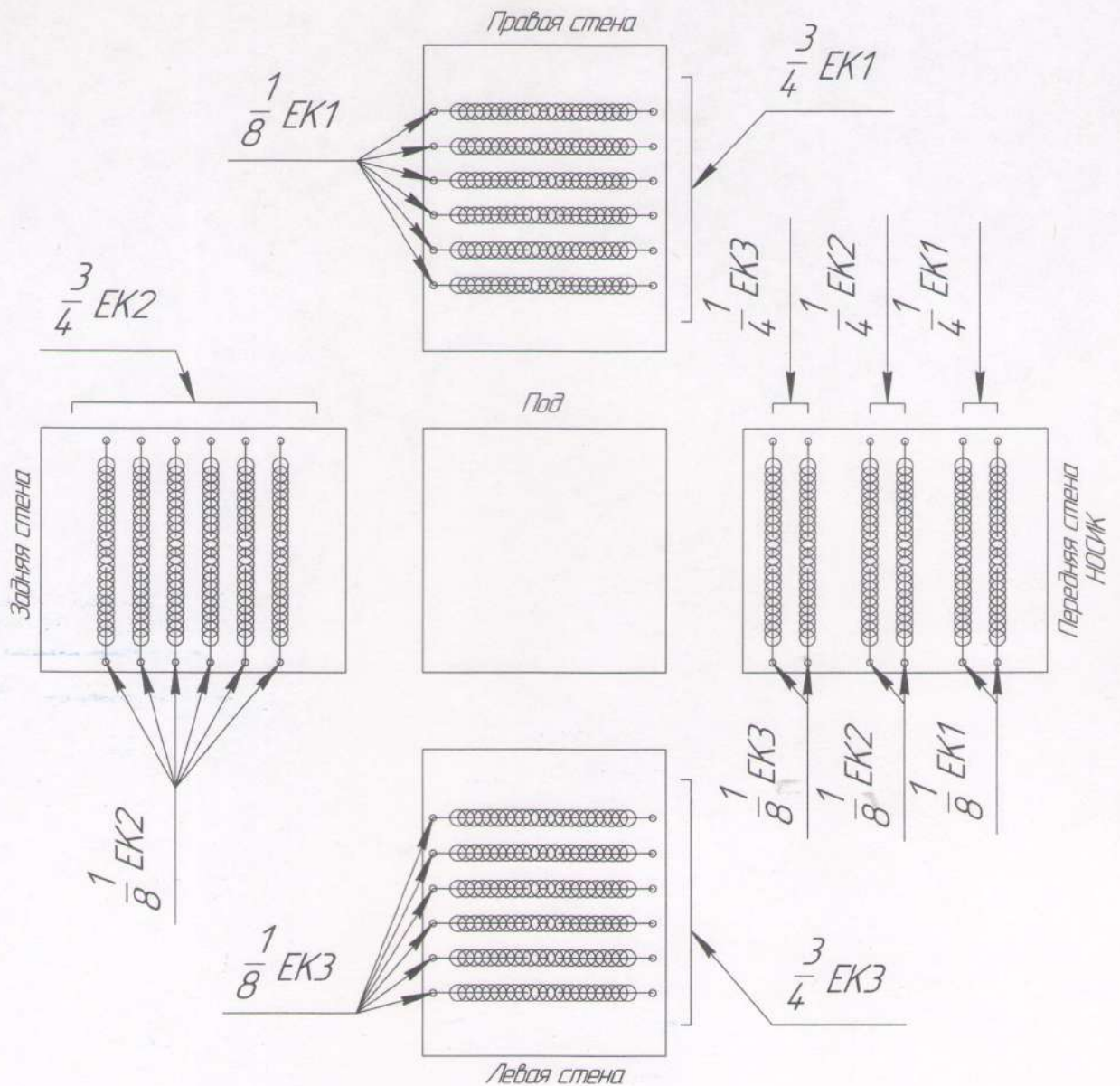
А-А
(Выносные элементы условно не показаны)



Поз.	Наименование
1	Каркас печи
2	Блок управления
3	Крышка
4	Ручка крышки
5	Болт заземления
6	Электромагнитный
7	Концевой выключатель
8	Защитный кожух
9	Терморегулятор ТХА
10	Серьга стропильная
11	Пусель
12	Адгезивный слой
13	Монтаж

ПТ 5,25,2/11,5 В0		Дата	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Лист	Масштаб
Разраб.	Сеченко Д.А.	2010	1:10
Провер.			
Утверд.			
Исполн.			
Экз.			
Лист	Листов	1	1
000 "ТНС"			
Формат А4			

ПТ 5,25,2/11,5 Схема расположения нагревателей



1. Диаметр проволоки 3,5 мм.
2. Диаметр намотки 40 мм.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

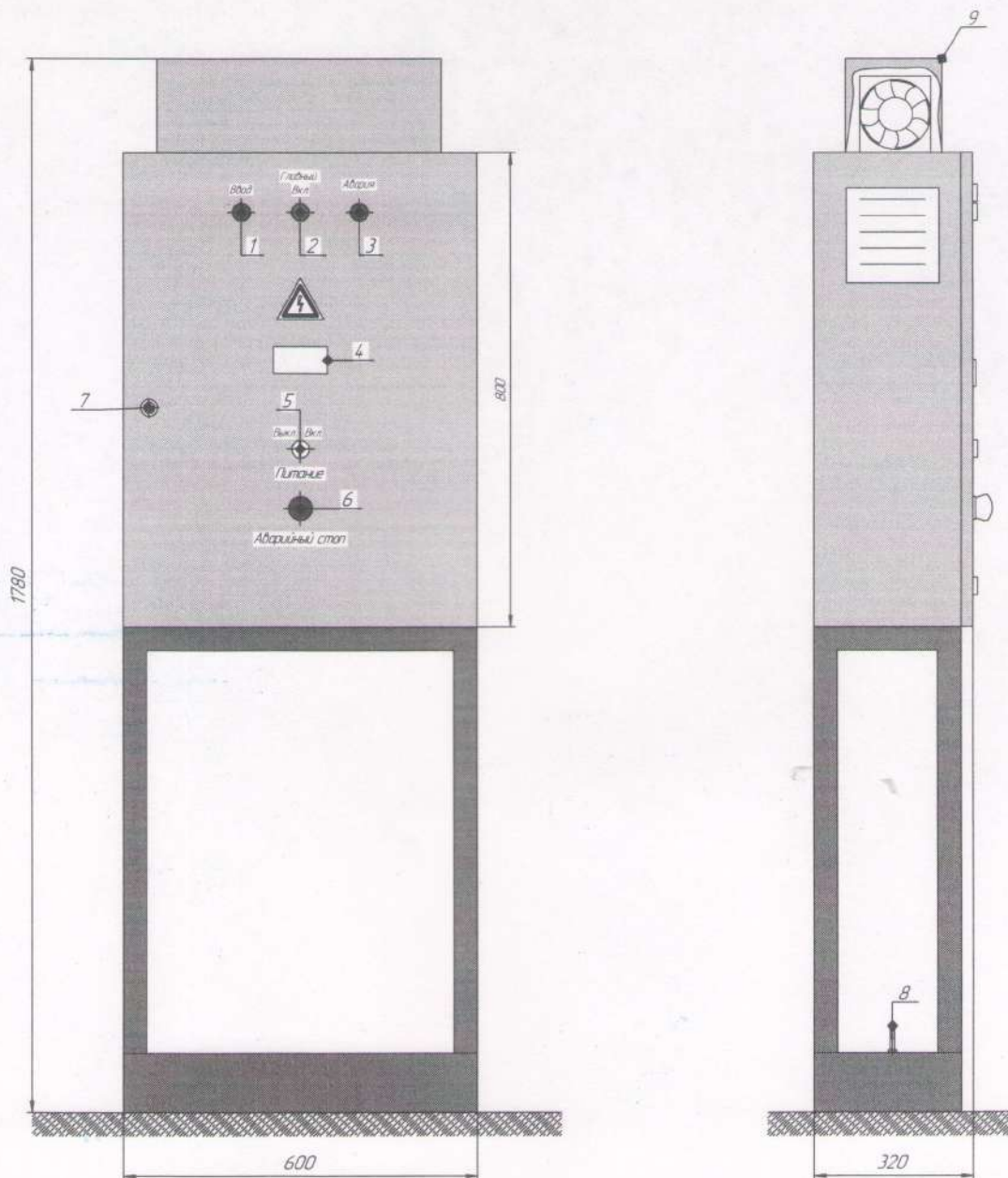
Изм.	Лист	№ докум.	См.	02.09.2022
			Подп.	Дата

ПТ 5,25,2/11,5 Схема расположения нагревателей

Лист

Копировал

Формат А4



Поз	Наименование	Кол-во
1	Лампа светодиодная красная	1
2	Лампа светодиодная белая	1
3	Алфавит свето-звуковой	1
4	Терморекуператор Вирго М7 702.30	1
5	Переклочатель программируемый (без фиксации)	1
6	Кнопка гравированная	1
7	Замок шкафа	1
8	Блок заземления	1
9	Система охлаждения силового оборудования	1

					ИТ 5.2.5.2/115 ВД			
Изд./Изм.	№ докум.	Дата	Изм.		Шкаф управления			
Исполн	Сметчик	24	Год		100	Сметский	Смета	15
Исполн					Чертеж общего вида			
Исполн	Исполн		Изм.		Изм.	Изм.	Изм.	1
Исполн	Исполн		Изм.		000 "ТАС"			
Исполн	Исполн		Изм.		Копирование			
					дополн. А1			