

С.В. Палаткин, Н.А. Зюбан /д.т.н./, Д.В. Руцкий /к.т.н./
ФГБОУ ВПО "Волгоградский государственный технический университет" (Волгоград, Россия)

ИССЛЕДОВАНИЕ ВЛИЯНИЯ СКОРОСТИ РАЗЛИВКИ НА СТРУКТУРУ И ДЕФЕКТЫ СТАЛЬНОГО СЛИТКА

Приведены результаты исследования влияния скорости разливки на формирование структуры и внутренних дефектов слитка, отливаемого в изложнице, полученные на основе компьютерного моделирования. Показано, что для слитков, отлитых сверху, оптимальной является средняя скорость разливки 1,4...2 м/мин., т.к. в этом случае наблюдается снижение количества поверхностных дефектов и увеличение выхода годного металла, обусловленное уменьшением глубины проникновения усадочной раковины в тело слитка.

Ключевые слова: *скорость разливки, стальной слиток, поверхностные дефекты, дефекты усадочного происхождения, компьютерное моделирование.*

Библиографическая ссылка:

Палаткин С.В., Зюбан Н.А., Руцкий Д.В. Исследование влияния скорости разливки на структуру и дефекты стального слитка / Металлургические процессы и оборудование. – 2013. – №1. – С. 12-19.