

**С.В. Палаткін, Н.О. Зюбан /д.т.н./, Д.В. Руцький /к.т.н./**  
ФДБОУ ВПО "Волгоградський державний технічний університет" (Волгоград, Росія)

## **ДОСЛІДЖЕННЯ ВПЛИВУ ШВИДКОСТІ РОЗЛИВАННЯ НА СТРУКТУРУ І ДЕФЕКТИ СТАЛЕВОГО ЗЛИТКА**

*Наведено результати дослідження впливу швидкості розливання на формування структури і внутрішніх дефектів злитка, що відливають у виливниці, отриманих на основі комп'ютерного моделювання. Показано, що для злитків, відлитих зверху, оптимальною є середня швидкість розливання 1,4...2 м/хв., тому що, в цьому випадку спостерігається зниження кількості поверхневих дефектів і збільшення виходу придатного металу, обумовлене зменшенням глибини проникнення усадочної раковини в тіло злитка.*

**Ключові слова:** швидкість розливання, сталевий злиток, поверхневі дефекти, дефекти усадочного походження, комп'ютерне моделювання.

### **Бібліографічне посилання:**

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