

Badanie i ocena wytypowanych spoiw, utwardzaczy oraz mas stosowanych w procesie

Jeśli potrzebują Państwo więcej informacji o tej pracy, to proszę pisać - [kontakt](#)

Praca jest pracą inżynierską napisaną i obronioną na Akademii Techniczno- Rolniczej W Bydgoszczy w 2005r. Zakres pracy związany jest z odlewnictwem- jest to praca badawcza.

Niniejsza praca ma na celu porównanie i ocenę wytypowanych spoiw, utwardzaczy oraz mas w aspekcie ich przydatności do wykonywania rdzeni w procesie gorącej rdzennicy w produkcji wielkoseryjnej odlewów ze stopów aluminium (głównie $AlSi9Cu3$).

Praca została podzielona na dwie części: część teoretyczną, w której przedstawione zostały materiały stosowane na rdzenie, opis metody „HOT BOX”, stosowane urządzenia oraz skutki stosowania mas rdzeniowych.

W części badawczej natomiast przedstawione zostały główne metody badania mas, dobór różnorodnych spoiw, utwardzaczy i ich wpływ na otrzymane wyniki badań.

WPROWADZENIE

I CZĘŚĆ TEORETYCZNA

1. CHARAKTERYSTYKA MAS RDZENIOWYCH
2. UTWARDZANIE RDZENI PRZEZ OGRZEWANIE W RDZENNICY
3. PROCES GORĄCEJ RDZENNICY
 - 3.1. ZASADA WYKONYWANIA RDZENI
 - 3.2. MATERIAŁY STOSOWANE W METODZIE HOT- BOX
 - 3.2.1. PIASKI KWARCOWE (SiO_2)
 - 3.2.2. MASY NA BAZIE ŻYWIC
 - 3.2.3. KATALIZATORY
 - 3.2.4. ODDZIELACZE

- 3.2.5. UTWARDZACZE
- 3.2.6. POKRYCIA OCHRONNE
- 3.3. PRZYGOTOWANIE MASY RDZENIOWEJ
 - 3.3.1. DOBÓR SKŁADU MASY
 - 3.3.2. SPORZĄDZANIE MASY
- 4. BADANIE WŁAŚCIWOŚCI MAS RDZENIOWYCH
 - 4.1. BADANIE WŁAŚCIWOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWYCH
 - 4.2. WYTRZYMAŁOŚĆ RDZENI GORĄCYCH I PO OSTUDZENIU
 - 4.3. BADANIE WŁAŚCIWOŚCI TECHNOLOGICZNYCH
 - 4.4. OZNACZENIE ZAWARTOŚCI WILGOCI
 - 4.5. PRZEPUSZCZALNOŚĆ (WSPÓŁCZYNNIK PRZEPUSZCZALNOŚCI)
 - 4.6. ŚCIERALNOŚĆ (OSYPLIWOŚĆ)
 - 4.7. PŁYNNOŚĆ
 - 4.8. TWARDOŚĆ POWIERZCHNIOWA
 - 4.9. ROZSZERZALNOŚĆ CIEPLNA
 - 4.10. GAZOTWÓRCZOŚĆ
 - 4.11. WYBIJALNOŚĆ
- 5. WYKONYWANIE RDZENI
 - 5.1. OPRZYRZĄDOWANIE
 - 5.2. MASZYNY I URZĄDZENIA
 - 5.2.1. NADMUCHIWKI
 - 5.2.2. STRZELARKI
- 6. TECHNOLOGIE OPARTE NA PROCESIE GORĄCEJ RDZENNICY
 - 6.1. TECHNOLOGIA PROH
 - 6.2. TECHNOLOGIA WSTRZĄSÓW TERMICZNYCH „THERMOSHOCK”
 - 6.3. PROCES HBC
- 7. ZASADY PROCESU REGENERACJI MAS
- 8. REGENERACJA PIASKU STOSOWANEGO NA RDZENIE
- 9. WADY ODLEWÓW SPOWODOWANE MATERIAŁAMI FORMIERSKIMI
- 10. SZKODLIWOŚĆ MAS DLA OTOCZENIA
 - 10.1. MASY ZE SPOIWAMI ORGANICZNYMI
 - 10.2. SZKODLIWOŚĆ MAS ZUŻYTYCH

II CZĘŚĆ BADAWCZA

- 1. CEL I ZAKRES BADAŃ
- 2. METODYKA I ZASADY BADAŃ MATERIAŁÓW FORMUJĄCYCH RDZENIE
 - 2.1. STOSOWANE SUROWCE

- 2.2. POBIERANIE PRÓBEK
- 2.3. WYKONANIE KSZTAŁTEK
3. ZESTAWIENIE I OMÓWIENIE WYNIKÓW
 - 3.1. WYNIKI BADAŃ
 - 3.2. WYNIKI OBLICZEŃ
 - 3.3. BADANIA STATYSTYCZNE
4. PODSUMOWANIE WYNIKÓW
 - 4.1. WŁAŚCIWOŚCI TECHNOLOGICZNE I WYTRZYMAŁOŚCIOWE
5. EFEKTY WDROŻENIA BADAŃ NA SKALĘ PRZEMYSŁOWĄ
6. WNIOSKI
7. WYKAZ LITERATURY
8. SPIS TABEL
9. SPIS WYKRESÓW
10. SPIS RYSUNKÓW

Jeśli chcesz zamówić pisanie pracy od podstaw, to zapraszamy na stronę [pisanie prac](#) - sprawdzony serwis