








Памятка литейщику: ПЛАВКА и ЛИТЬЕ на УЛК ВЕРСИЯ.

Базовые параметры


Металл	Масса, г	Входное давление, бар	Мощность, %	Задержка прессования, с	Давление прессования, бар	Время прессования, с	Разрежение включения нагрева, %
КХС, НХС	12	6	40	0.1	3.5	30	0
	100		100	0.2		40	

1. Проверить/установить параметры УЛК.
2. При необходимости провести ТЕСТ УЛК, выбрав и запустив его кнопками  и .
3. Установить разогретую опоку с металлом на подставке соответствующего диаметра в камеру УЛК и закрыть ее кнопкой .
4. Запустить плавку кнопкой .
5. При установленной мощности 100% по появлению признаков начала плавления **УМЕНЬШИТЬ** мощность до 50...70 % кнопкой  для равномерного прогрева металла.
6. При индикации запроса «Прервать плавку?» для продолжения нагрева нажать .
7. По готовности расплава к литью запустить розлив кнопкой .
8. Вынуть опоку из камеры УЛК сразу при ее открытии.
9. Проверить отсутствие мусора на поверхности уплотнительного кольца столика УЛК.

На заметку

- **Мощность:** в начале плавки **ВСЕГДА** может быть 100% - нагрев быстрее. Но **ОБЯЗАТЕЛЬНО** снижать мощность по началу расплавления металла для выравнивания нагрева, иначе возможно только **ЧАСТИЧНОЕ** его расплавление, последующие перегрев и кипение.
- **Задержка прессования:** может потребоваться тем больше, чем больше металла и хуже его текучесть. Но чем больше задержка – тем сильнее остывает расплав.
- **Давление прессования:** чем оно выше, тем выше проливаемость тонких элементов модели. Но разница между входным давлением и давлением прессования должна быть более 1 бар.
- **Время прессования:** увеличивается по мере увеличения массы металла. Может быть задано всегда максимальным для полной кристаллизации металла под давлением в целях снижения риска возникновения «баланса».
- **Разрежение включения нагрева:** устанавливается отличным от 0, если Изготовитель металла указывает повышенные требования к плавке в разреженной атмосфере во избежание выгорания присадок литейного сплава. Но увеличивается степень остывания опоки.

КНОПКИ

Кнопка	Действие
	- Перебор параметров - Выбор программы ТЕСТ - Возврат в ИСХОДНОЕ (нажатие ~ 3 с)
	Увеличение / Уменьшение параметра
	- Сохранение измененного параметра - Запуск программы ТЕСТ
	- Подъем / опускание столика - Прекращение плавки и открывание камеры - Прекращение прессования и открывание камеры
	- Запуск плавки - Приостановка/продолжение нагрева - Подтверждение продолжения плавки по запросу
	- Запуск розлива - Прекращение прессования и открывание камеры