

СОДЕРЖАНИЕ • CONTENTS

Литейные сплавы. Отливки

- 2 **Бранчуков Д.Н., Панфилов А.В.** О новых комбинированных флюсах для рафинирования алюминиевых сплавов • **Branchukov D.N. et al.** New Combined Fluxes for Refining Aluminium Alloys
- 6 **Юрин Ю. М.** Расчет времени охлаждения стальных отливок в сухих формах • **Yurin Y.M.** Calculation of Steel Casting Cooling Time in Dry Moulds

Литье в песчаные формы

- 10 **Мухоморов И.А.** Дефект ужимина. Пути образования и меры предупреждения • **Mukhomorov I.A.** Scab Defect. Ways of Formation and Measures of Prevention
- 13 **Радебак Д.** Поверхностно-активные добавки к стержневым смесям при литье чугуна с вермикулярным графитом • **Radebach D.** Surface-Active Additives to Core Sands in Casting Vermicular Graphite Iron
- 20 **Могилатенко В.Г., Чайковский А.А., Хасан О.С., Ольшевский А.С.** Влияние режимов заполнения формы на растворимость феррохрома в потоке чугуна • **Mogilatenko V.G. et al.** Effect of Mould Filling Conditions on Ferrochromium Solubility in Cast Iron Flow
- 22 **Васенин В.И.** Экспериментальное определение коэффициентов местных сопротивлений литниковой системы • **Vasenin V.I.** Experimental Determination of Local Resistance Coefficients of Gating System
- 26 **Грузман В.М., Шуткин Е.С.** Возможности применения растительных масел в современных условиях • **Gruzman V.M. et al.** Applicability of Vegetable Oils under Modern Conditions

Специальные способы литья

- 29 **Евстигнеев А.И., Одинокое В.И., Дмитриев Э.А.** Расчет оболочковых форм, полученных электрофорезом • **Yevstigneyev A.I. et al.** Design of Shell Moulds Made by Electrophoresis
- 34 **Репях С.И.** Исследования кинетики коробления литых моделей отливок в литье по выплавляемым моделям • **Repyakh S.I.** Investigations into the Kinetics of Warpage of Cast Patterns in Investment Casting Process

CAD/CAM литейных процессов

- 38 **Самарай В.П.** Выбор критерия оптимизации. Степень уплотнения песчаных форм – как критерий риска образования дефектов отливок • **Samarai V.P.** Choice of Optimization Criterion. Compaction Degree of Sand Moulds as a Casting Defect Formation Risk Criterion