

清理容易的陶瓷型芯

陶瓷型芯是国内外精铸工艺生产复杂铸件型腔必不可少的方法之一，已被航空、航天、汽车等工业铸件广泛应用，但是陶瓷型芯从铸件内清理出来是比较困难的，以往基本采用高温碱煮等方法，能耗高、效率低、污染环境。

我公司新研发的陶瓷型芯，将成为精铸行业带来的福音，清理方便、效率高、能耗低、无污染。

一、性能指标：

主要性能技术参数

名称	型号	主要性能技术参数					
		焙烧后强度	热膨胀率	耐火度	密度	反应性	脱芯方法
低热压型芯	RYX-1	≥ 4.8-6.8	4 × 10/℃	≥ 14200	2.0-2.56	与金属液 无反应	机械清理
树脂型芯	SZX-2	≥ 3.9-5.6	7 × 10/℃	≥ 1400	1.8-2.5	与金属液 无反应	机械清理
高热压型芯	RYX-3	≥ 5.0-7.8	3.5 × 10/℃	≥ 1500	2.2-2.7	与金属液 无反应	化学清理

二、适用范围：

低热压型芯：适用于不锈钢、合金钢、碳钢系列精铸件，复杂型腔的铸造。其清理方式为机械清理和化学清理均可。

树脂型芯：适用于不锈钢、合金钢、碳钢系列精铸件，简单厚大型腔（≥ 10 mm）的铸造，机械清理即可。

高热压型芯：适用于各种合金复杂型腔铸造工艺，基本采用化学清理办法。

三、使用办法：

1、压蜡方式：将热压型芯放入压型（下型）的芯头位置，盖上压型的上型，注蜡即可，使用气动压蜡机、气动活塞式压蜡机、液压压蜡机均

可。

2、型芯模式：从压型中取出蜡模，此时，型芯被模料所包裹，复制成熔模的外形，型芯的芯头则暴露在蜡模的外端。

3、熔模修整：按工艺要求正常修蜡模、组树，操作时注意不要损坏型芯的芯头，下一步还要与蜡模一起沾浆、撒砂。

4、熔模模料：不管是采用低温蜡制模还是中温蜡制模，不论是采用何种注蜡设备，均可以使用上述四种型芯，蒸汽或热水脱蜡均可。

5、型芯清理：采用热压型芯浇注后，清理铸件时，先进行振动脱壳，然后，只要用钻头轻松地钻一下，芯料就会像粉笔灰一样飘落下来，再进行抛丸或喷砂，铸件的内腔就能清理干净。如果铸件的拐角处、狭窄处留有残余芯料难以清掉，采用碱煮清除。型壳振掉型芯也相应振掉。树脂型芯清理更是轻而易举。

欢迎精铸同仁试用，将为您铸造复杂型腔铸件排忧解难。

秦皇岛铸业达机械设备开发有限公司

地址：秦皇岛市北戴河开发区海宁路 234 号

联系人：刘经理

电话：0335-4288222 13903349237

传真：0335-4289222

邮编：066102