

## LOST FOAM – EN FORDELAGTIG STØBEPROCES

### ***Princippet for processen:***

Typisk for "lost foam"-processen er brugen af skummodeller der først grupperes ved hjælp af et påfyldningssystem hvorefter de dækkes med et tyndt keramisk lag for til sidst at blive formet til et støbemateriale uden samlinger.

Når det varme smeltede stål hældes i skummodellen, får det skummet til at fordampe. Samtidig fylder stålet det hulrum skummet efterlader så man får en nøjagtig metalkopi af skummodellen. Imens dannes et vakuum som giver materialet en tilstrækkelig støbestabilitet og sikrer en komplet ekstraktion af forbrændingsprodukter fra skummaterialet.

### ***Fordele ved metoden:***

- Økonomisk og miljøvenlig støbeprocess.
- Egnede til komplekse geometrier.
- Egnede til tyndvæggede letvægtskonstruktioner.
- Flere dele kan integreres i én støbt del uden de typiske problemer med underskæring.
- "Near-net-shape"-støbning (teknik til fremstilling af næsten formfærdige emner) med lille behov for yderligere bearbejdning.
- Mulighed for at implementere huller, slidser, gennembrud af vægge samt en kompleks indre geometri.
- Fremstilling af gratfri emner med fin gengivelse af mønsterdetaljer og excellent overfladekvalitet.

### ***Produktkarakteristikker:***

- Godstykkelser fra 3 mm.
- Tolerancer i overensstemmelse med ISO 8062 CT07 - CT09.
- Overfladekvalitet Ra 6.3 og derover.

### ***Anvendelsesområder:***

- Komponenter med kompleks geometri.
- Seriestørrelser på min. 500-1.000 stk. pr. år ved seriestøbning med skummodeller.
- Støbning af enkelte dele eller små serier med udfræsede eller opbyggede modeller.
- Komponentstørrelse maks. 600 x 600 x 600 mm.
- Komponentvægt 1-100 kg.
- Materialer: alle støbestålssorter med > 0,1 % kulstofindhold.