

SANDSTØBNING – EN FLEKSIBEL STØBEPROCES

Princippet for processen:

Ved fremstilling af støbeforme med harpiksbundet støbesand anvendes ofte modeller af træ eller plast. Når støbemodellen er formet og formmaterialet hærdet, fjernes modellen fra formen hvor den efterlader et hulrum. Kerner til de indvendige konturer og understøtninger fremstilles som separate dele i en kernekasse hvorefter de indføres i formen. Når formens overflade er efterbehandlet med en ildfast keramisk belægning, kan den samles, og det smeltede stål hældes i.

Fordele ved metoden:

- Fleksibel – kan bruges til både store og små støbte komponenter.
- God formstabilitet og høj overfladekvalitet.
- Egnede til kerneintensive støbedele med flerlagsvægge.
- Prisbillige modeller giver lave omkostninger ved produktion af små serier.
- Ændringer foretages nemt.
- Korte leveringstider.

Produktkarakteristikker:

- Vægtykkelser fra 8 mm.
- Tolerancer i overensstemmelse med ISO 8062 CT08 - CT10.
- Overfladekvalitet Ra 6.3 - 12.5.

Anvendelsesområder:

- Velegnet til komponenter med komplekse geometrier.
- Seriestørrelser fra en enkelt støbning til > 1.000 stk. pr. år
- Komponentstørrelse fra 5 cm til 5 m i kantlængde.
- Komponentvægt 1-1.000 kg.
- Materialer: alle sorter af støbestål.