

دستور العمل ریختن و حرارت دادن جرمهای ریختنی معمولی

۱- ویژگی قالب

قالب جهت جرمهای ریختنی می تواند از چوب و یا از فلز ساخته شود. قالب بایستی به نحوی ساخته شود که به راحتی قابل باز و بسته شدن بوده و در مواردی که جهت ایجاد شیار و حفره از ماهیچه استفاده می شود، به منظور سهولت در خروج ماهیچه از قطعه می بایستی قبلاً شیب لازم در ساخت ماهیچه لحاظ شده باشد. همچنین لازم بذکر است که جداره قالبهای چوبی می بایستی قبلاً روغنکاری شده تا از جذب آب جرم ریختنی توسط چوب جلوگیری بعمل آید.

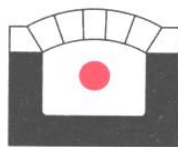
۲- شرایط آماده سازی جرم

آب مصرفی باید آب آشامیدنی با حرارت ۱۵ تا ۲۵ درجه سانتیگراد باشد. در شرایطی که هوا سرد می باشد بایستی از آب نسبتاً گرم و بالعکس در شرایطی که هوا گرم می باشد از آب سرد جهت رسیدن به درجه حرارت مذکور استفاده شود. برای آماده سازی می بایستی حتماً از مخلوط کننده پارویی (paddle mixer) استفاده شود. ابتدا جرم در مخلوط کن به مدت یک دقیقه به صورت خشک مخلوط شده، سپس ۳/۴ آب مورد نیاز که در برگ مشخصات فنی قید شده است به جرم اضافه می گردد و در ادامه مخلوط کردن، باقیمانده آب به تدریج و تا حد ضرورت به مخلوط اضافه می شود. زمان مخلوط کردن حدود ۳ دقیقه (جهت جرمهای ریختنی عایق و سبک) و ۶ دقیقه (جهت جرمهای ریختنی سنگین) می باشد. بهترین حالت جرم برای ریختن، وقتی است که اگر یک گلوله از جرم ریختنی درست کرده و تا ارتفاع ۳۰ سانتیمتری به بالا پرتاب نمائیم در موقع برگشت، گلوله می بایستی نه آنقدر آبدار باشد که از بین انگشتان بریزد و نه آنقدر کم آب باشد که در دست بشکند بلکه به صورت شفته ای یکنواخت و فرم پذیر در آمده باشد. نکته مهم اینکه مدت زمان آماده کردن و مصرف کردن جرم در مجموع نبایستی بیش از ۳۰ دقیقه باشد.

۳- ریختن جرم

پس از ریختن جرم در قالب، جهت خروج حبابهای هوا می بایستی جرم را ویبره نمود، البته تا حدی که دانه ها از هم جدا نشود، زیرا جدایش دانه ها سبب افت کیفیت قطعه خواهد شد. در قطعات کوچکتر به جای ویبره کردن می توان با ضربه زدن به دیواره قالب و یا سیخ زدن به داخل جرم این کار را انجام داد.

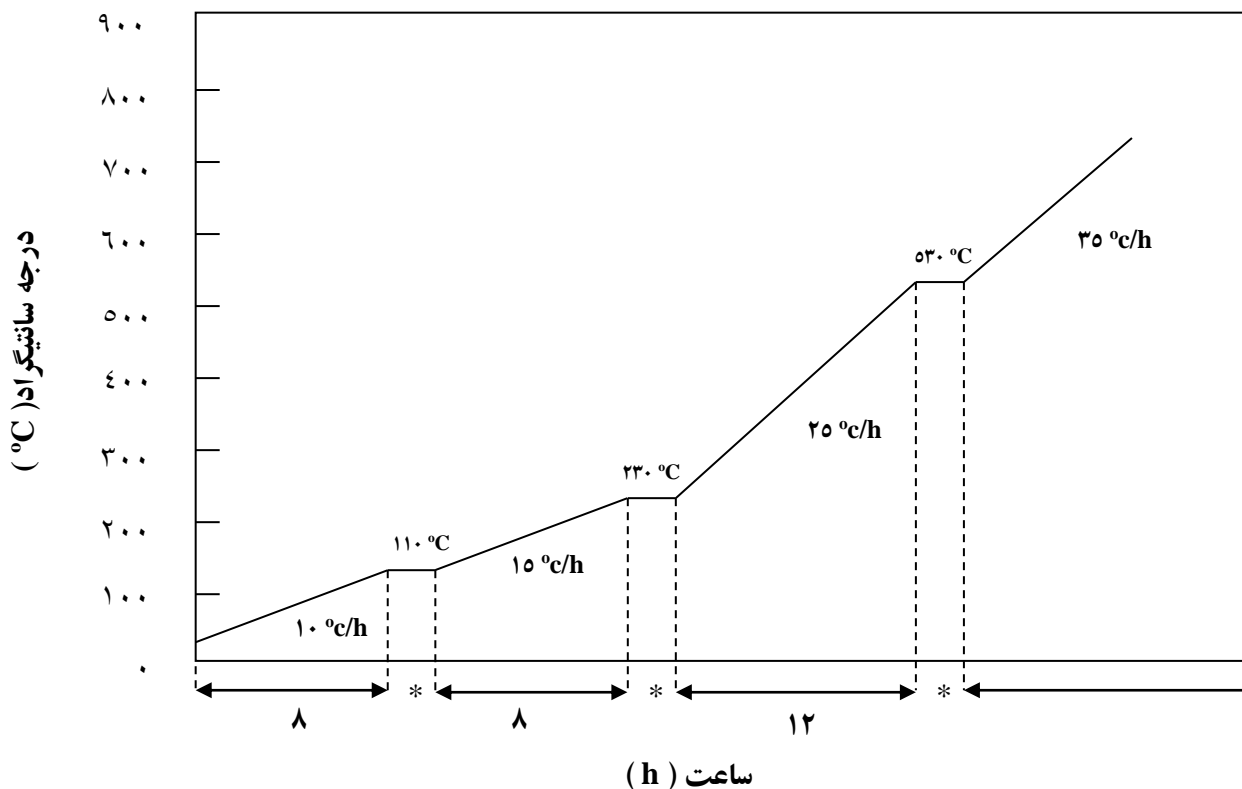
پس از ریختن جرم بایستی سطح آزاد آن را با نایلون پوشاند تا آب لازم جهت تشکیل اتصالات همچنان وجود داشته باشد.



سپس میبایستی حدود ۲۴ ساعت در ۱۵ تا ۲۵ درجه سانتیگراد در قالب نگهداری و نهایتاً قالب را باز کرده و مجدداً آنرا در فضای آزاد و در شرایط متعارفی به مدت ۲۴ ساعت قرار دهیم .

۴- سیکل حرارتی

برای بدست آوردن کیفیت بالا ، حرارت دیدن قطعه ریخته شده بایستی خیلی به آرامی و یکنواخت صورت گیرد بطوریکه از حرارت دادن موضعی خودداری شود . ضمناً همیشه باید زمان لازم برای خروج بخار آب از قطعه نیز مد نظر باشد. شمای زیر شرایط ایده آل برای بالا بردن درجه حرارت قطعات ریخته شده از جرمهای ریختنی را نشان می دهد :



* یک ساعت توقف به ازاء هر ۲/۵ سانتیمتر ضخامت

مصرف کننده محترم

خواهشمند است برای استفاده از جرم های ریختنی در صورت نیاز به اطلاعات و راهنمایی ، حتماً با این شرکت تماس حاصل

فرمائید .