

Das Entkernen von Combicore-Einlegerohren

Datum: 22.02.2018
Kontakt: Dipl.-Ing. Frank Heppes
Telefon: +49 (0)152 53 94 14 95
E-Mail: Heppes@combicore.eu
Seite: 1/1

Combicore-Kerne sind dank Ihrer Füllung extrem stabil. Nach dem Gießprozess ist diese einfach innerhalb der Taktzeit zu entfernen. Dies geschieht in der Regel durch Hochdruckwasser. Dabei wird das Bauteil vor Spritzwasser geschützt.

In unserem Technikum ermitteln wir die für Ihre Anwendung geeigneten Parameter, wie Druck, geeignete Düsen und Verfahren. Wir entkernen für Sie auch Muster und Prototypen oder Kleinserien. Gerne beraten wir Sie oder Ihren Anlagenbauer bei der Implementierung Ihrer eigenen Anlage.

Und so geht's:

Üblicherweise wird der Wasserstrahl von Außen auf den in das Bauteil eingegossenen Kern gerichtet. Kanäle mit kleinem Innendurchmesser und kurzer Länge lassen sich auf diese Weise rasch und komplett freispülen.

Eine Stegkühlung mit Innen-Ø 4 und einer flachen Innenhöhe von 0,8 mm kann so innerhalb von weniger als 15 Sekunden entkernt werden (Abb. 1).

Dabei wird die Füllung durch den Wasserstrahl herausgebrochen. In der Regel wird das Wasser im Kreislauf befördert und lediglich mit Frischwasser nachgespült. Das Trocknen mit Druckluft ist empfehlenswert.



Abb. 1: Stegkühlung ist in max. 15 s entkernt.



Abb. 2: Die Schlaucheinführung erleichtert das Entkernen langer Kanäle.

Komplexe, lange Kanäle (Abb. 2):

Für lange Kanäle mit größerem Innendurchmesser hat sich das Einführen eines Schlauches bewährt, der den Wasserstrahl direkt an das Füllmaterial dirigiert. Auch hier kann im Kreislauf entkernt werden. Dieses Verfahren ist insbesondere für Rohrrinnen-Ø > 8 mm geeignet.

Und wenn's klein und komplex ist...

Für kleinere Innen-Ø bietet die Combicore GmbH eine erweiterte Lösung, bei der die Auflösung des Formstoffs eine größere Rolle spielt: Auch bei dieser Variante trifft das Reinigungsmedium mit Hochdruck auf den Formstoff im Rohrrinnen. Um einen Stau zu verhindern, und damit der gelöste Formstoff möglichst rasch aus dem Rohr befördert wird, stoppt der Hochdruckstrahl kurzzeitig. An das Rohr wird ein Vakuum angelegt und die Formstofflösung wird aus dem Rohr herausgesaugt. Anschließend beginnt der nächste Reinigungszyklus wieder mit einem Hochdruckentkernungsprozess von vorne.

Die Metallhülle des Gießkerns verbleibt als schützende Kanalwand im Bauteil.

Das geeignete Anlagenkonzept...

...ist auf Ihre Bauteile und ggf. auf vorhandene Rahmenbedingungen in Ihrer Gießerei abgestimmt.

Sie haben Fragen? Nehmen Sie Kontakt mit uns auf.
Wir beraten Sie gerne.

Ihr Ansprechpartner: Dipl.-Ing. Frank Heppes
Telefon: +49 (0)152 53 94 14 95
E-Mail: Heppes@combicore.eu