



石家莊鐵道大學
SHIJIAZHUANG TIEDAO UNIVERSITY

网络精品课程

材料成形工艺基础

铸造工艺设计

型芯的形状、数量及分块

主讲：智小慧

目录



网络精品课程

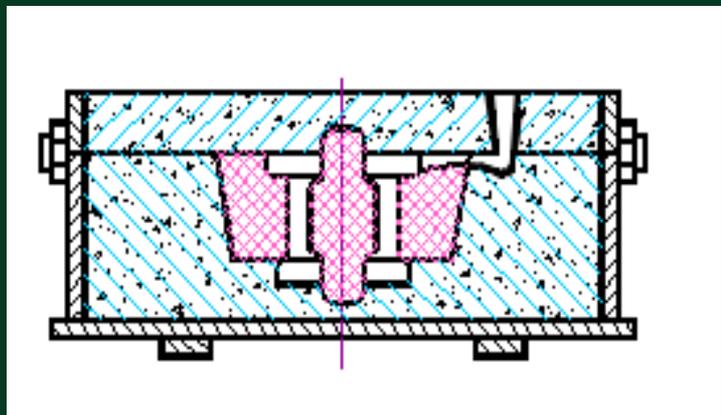
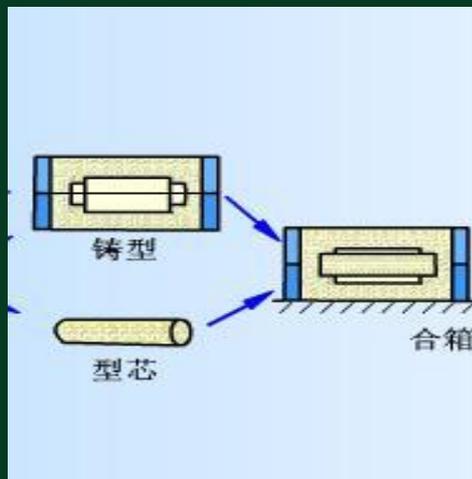
一、型芯的形状、数量及分块

二、小结

一、型芯的形状、数量及分块

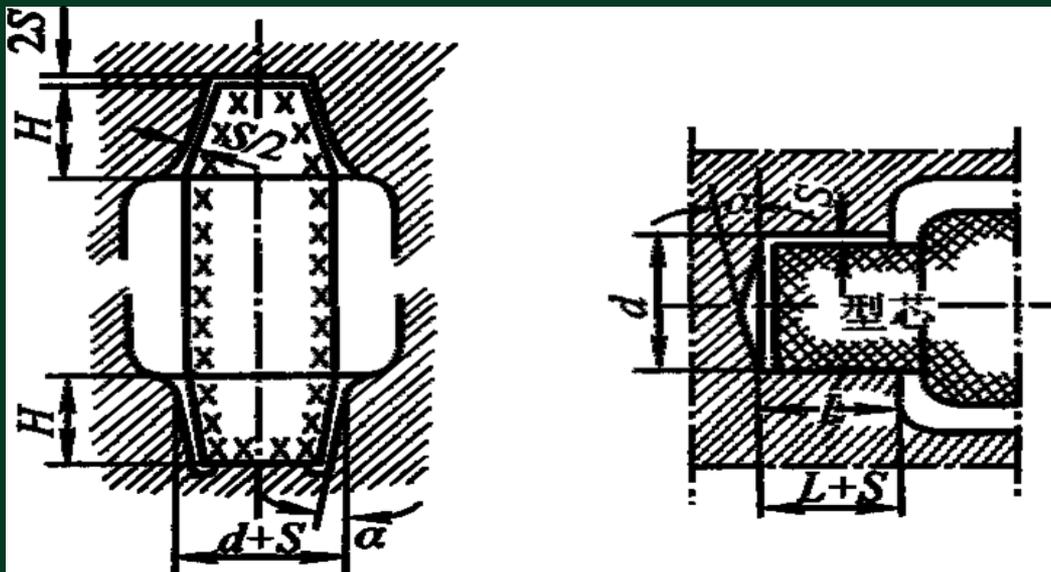
◆型芯的作用？

用于形成内腔,或简化造型



◆ 芯头及芯座(支撑, 定位, 排气)

- 芯头：在型芯上。
- 芯座：在砂型上。
- 目的：为了保证型芯在浇注过程中的稳定。

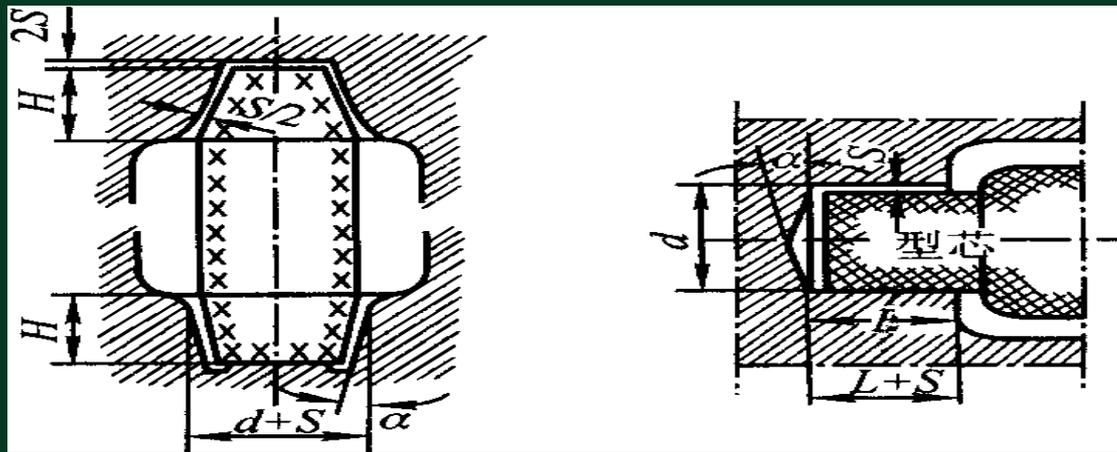


◆斜度：上 \gt 下。 ???

上：以利合箱；下：安放稳定。

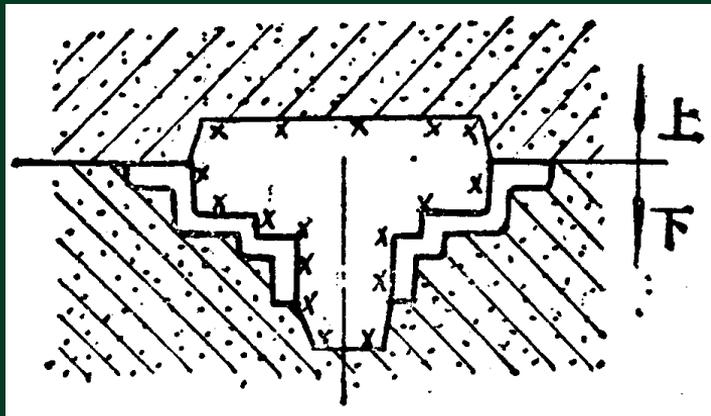
◆长度：取决于型芯直径及长度。

◆间隙：手工 \gt 机器。



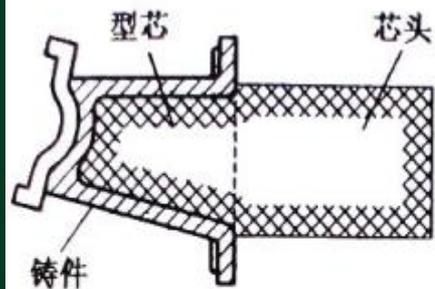
◆型芯的设计原则:

- 1、尽量位于下箱。
- 2、操作方便。
- 3、尽量避免吊芯和吊砂。

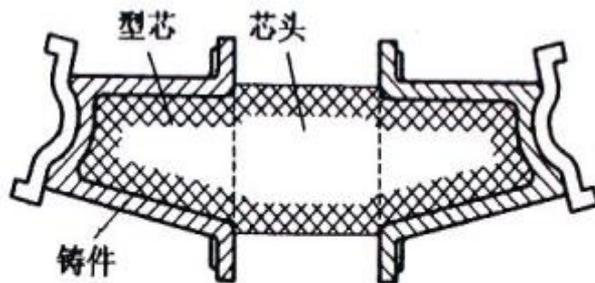


4、考虑下芯顺序，合理分块。

5、多个铸件共用一个型芯。



(a) 悬臂式型芯



(b) 挑担式型芯

图 4-8 悬臂式型芯及挑担式型芯

• 四件合铸，共用一个环形型芯，安放稳定

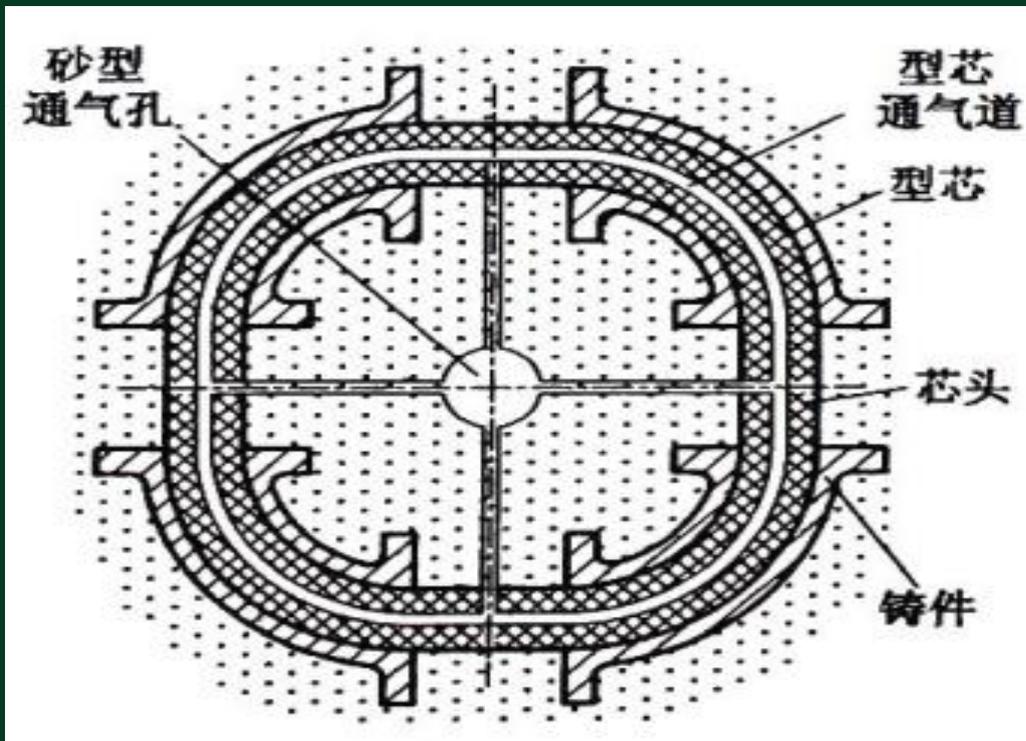


图 4-9 联合式型芯



二、小结

型芯的形状、数量及分块

