

KAYIP MUM TEKNİĞİ

Döküm İşlemi:

Fanuslar nihai ısı uygulaması sıcaklığına geldiğinde dökülecek eriyik metal hazırlanır. Eriyikler genellikle yeniden kullanılan hurda katkılarla hazırlanır. Gaz fiske ve inklüzyonlar gibi naoh durumların ortaya çıkmaması için hurdanın bütün alçı ve oksit izlerinden arındırılması ve mümkünse yolluk gibi büyük parçalardan oluşması gerekir. Ayrıca yeni metale asla %50'den fazla hurda metal konulmamalıdır. Alaşımlar gazlı yada elektrikli ocaklarda eritilir.

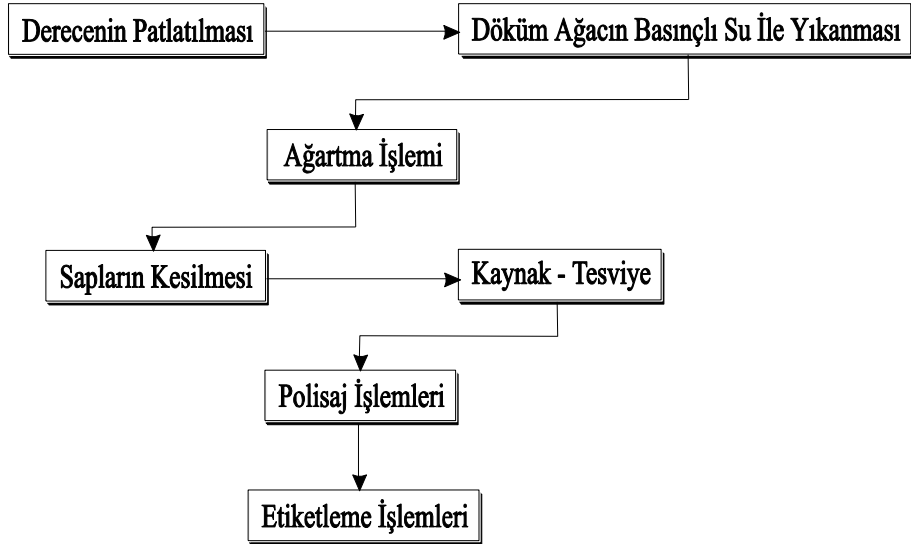


Resim 11. Gazlı ve elektrikli eritme ocakları.

Eritme işleminin yapılmasının ardından fanus pişirme fırınından alınır ve döküm için vakumlu ya da santrifüjlü fırına yerleştirilerek eriyik metalin kalıba dökülmesi sağlanır. Santrifüj dökümde metal, santrifüj makinesi üzerinde bulunan elektrikli pota içerisinde eritilerek kullanılır.



Resim 12. Vakumlu ve Santrifüj döküm makinesi.



Şekil 2. Döküm sonrası işlemlerinin genel sırasına dair akış şeması.