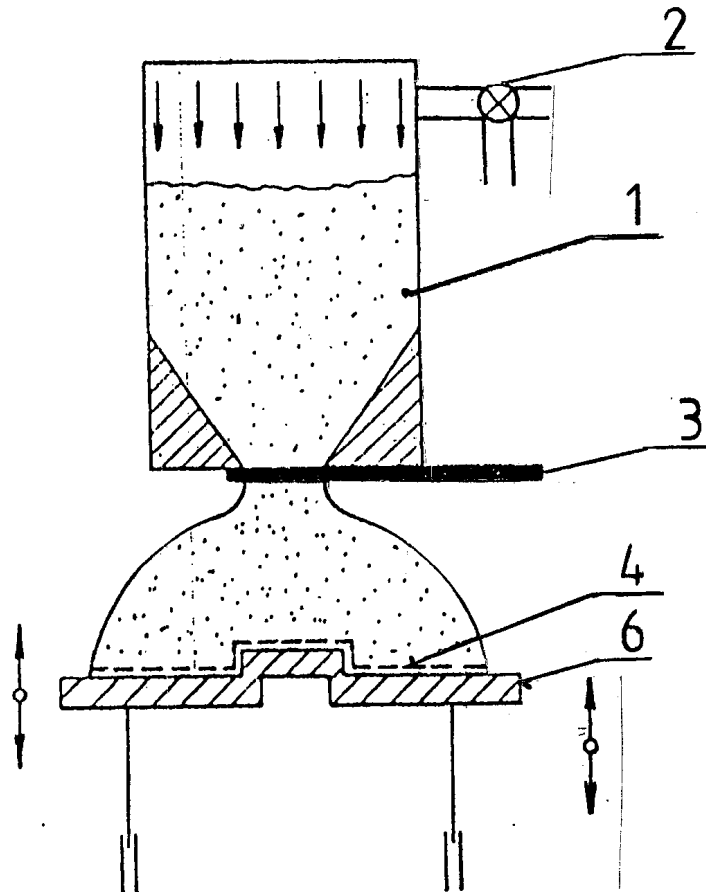


PRINCÍP FÚKANIA ŠKRUPINOVÝCH FORIEM A DETAIL TVAROVEJ DOSKY.

Využíva sa tu nútené zasypanie modelovej dosky vstreľovaním alebo fúkaním tlakom vzduchu 0,1 – 0,6 MPa z dôvodu dokonalého vyplnenia všetkých detailov modelov.



Princíp fúkania škrupinových foriem a detail tvarovej dosky :

1 – zásobník , 2 – trojcestný ventil, 3 – záver, 4 – tvarová doska, 5 – vodné chladenie, 6 – modelová doska

