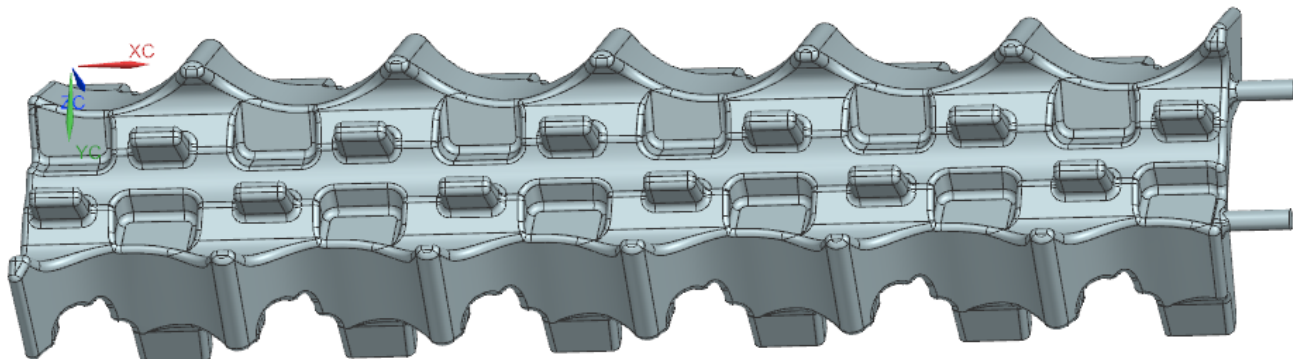


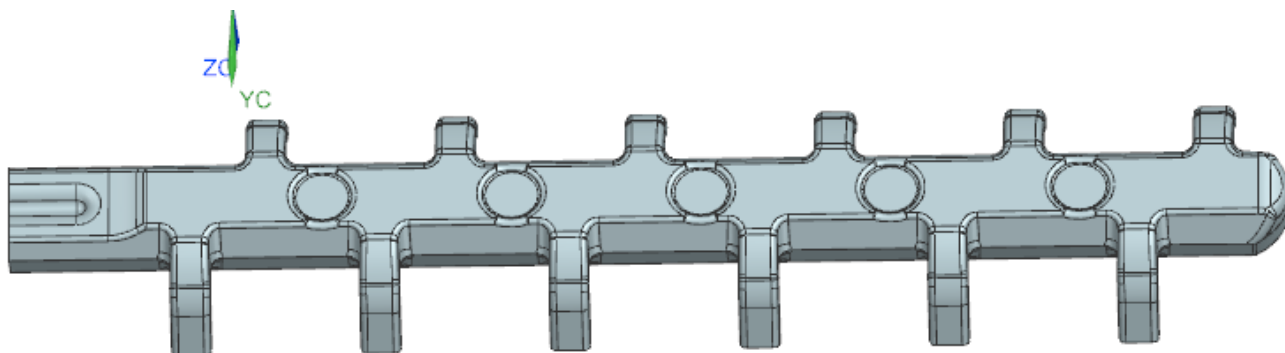
## 3D 打印生产砂芯使用原砂要求

### 砂芯名称及要求：

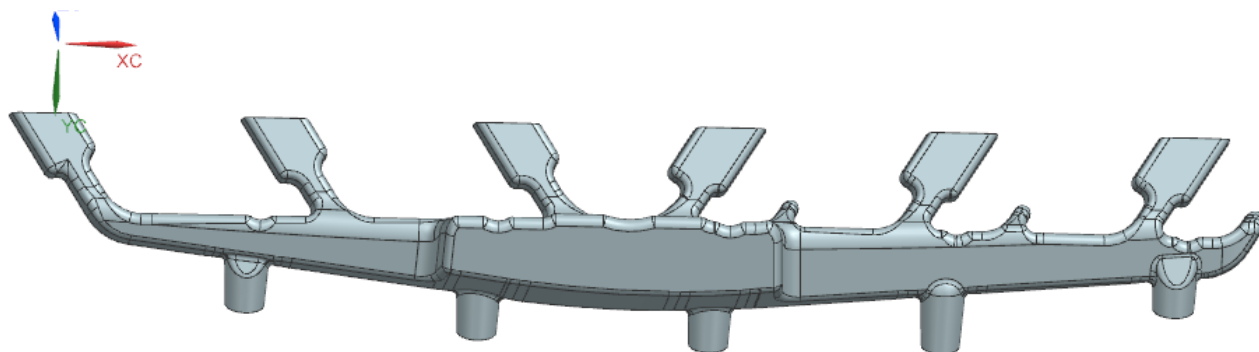
一、挺杆芯：使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干



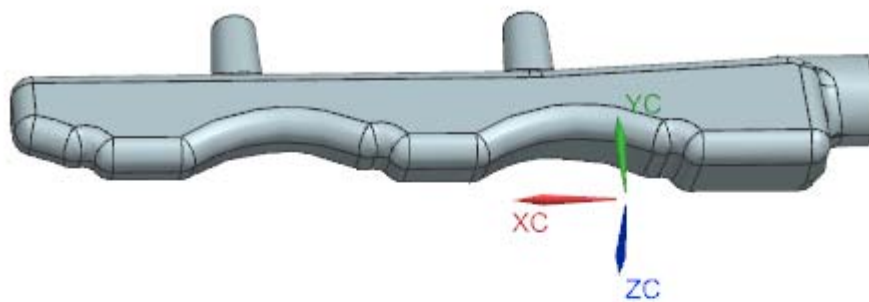
二、下水腔芯：使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干



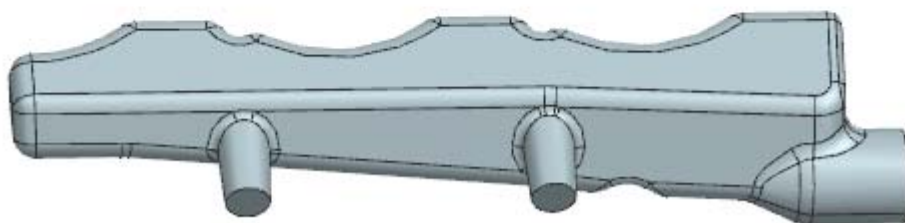
三、两侧水腔芯（两个）：跟缸筒底部砂芯打印在一块使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干



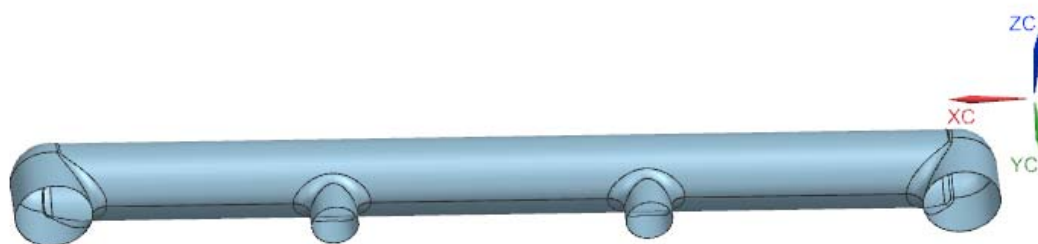
四、左右侧水套小芯：使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干



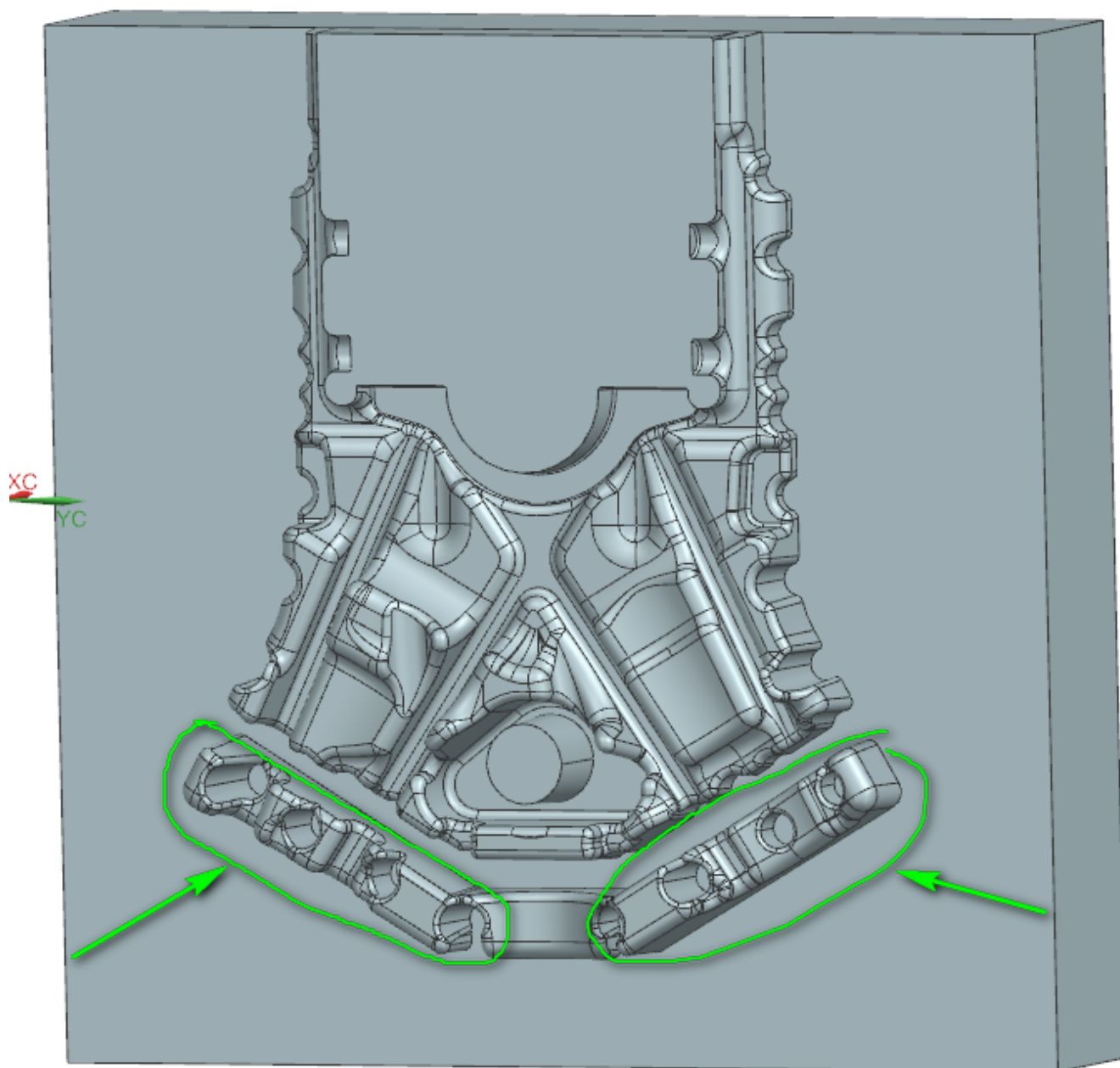
左右侧水套小芯



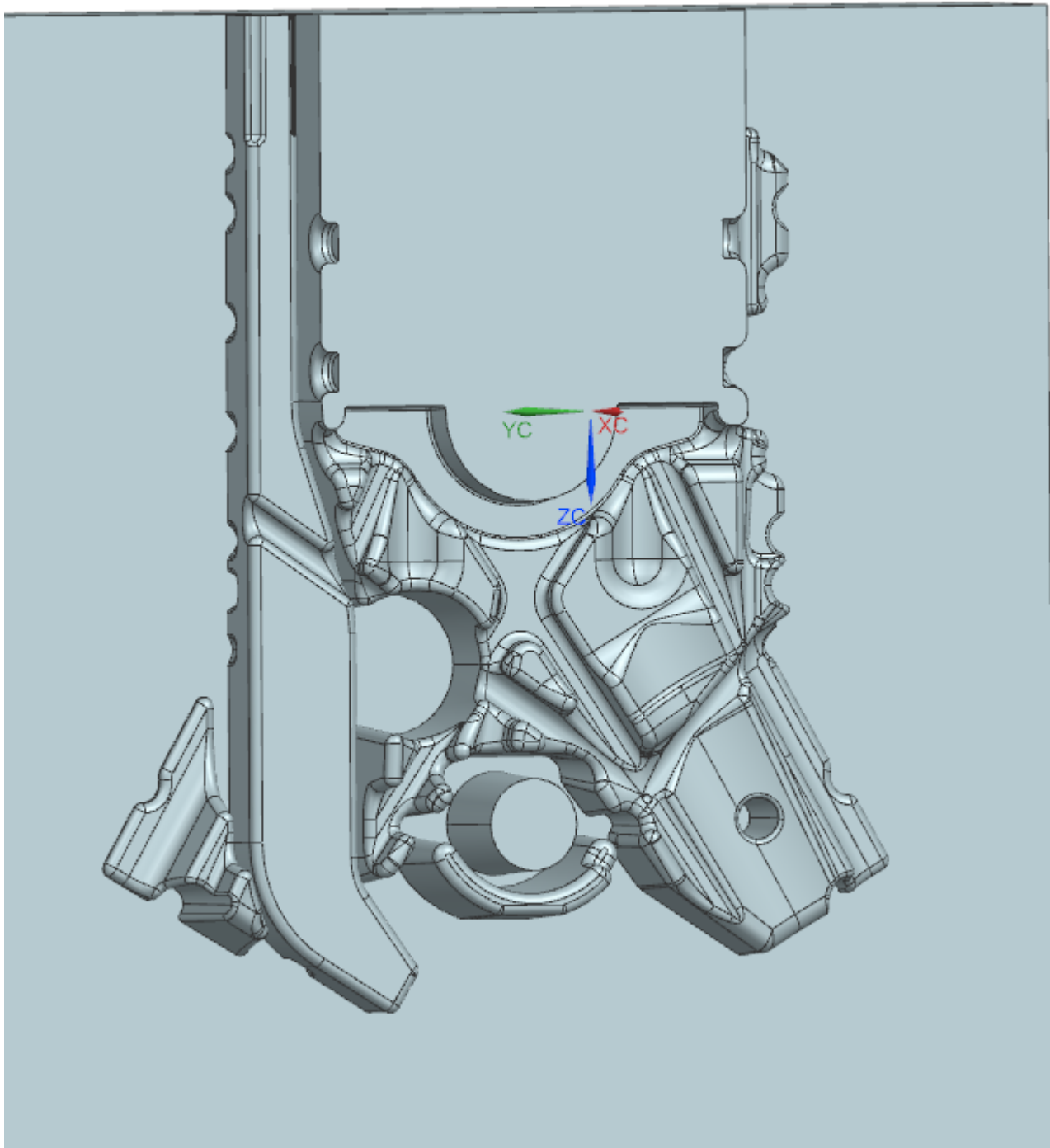
五、左右侧长油道芯：跟侧板芯打印成一体使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干



六、端芯 1 位置：端芯易整体使用陶粒砂或整体使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干



七、带油道端芯：整体使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干



八、缸筒底部芯带串水孔及水套芯一体：使用陶粒砂或整体使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干

九、侧板芯和油腔芯及侧面长油道芯打印成一体，整体使用陶粒砂

十、其余带工作面小芯：使用陶粒砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干

十一、大缸芯、底板芯、盖板芯可使用普通硅砂，上水基锆英粉涂料后进行烘干。