

**EISENGIESSEREI
MODELLBAU**



GIESSEREI CHUR AG

DIE AUTOMATISCHE FORMANLAGE





Die vollautomatische Formanlage arbeitet mit Holz / Kunststoff und Metallmodellen.

Die Plattengrösse variiert von 400 x 400 x 180 / 180, 800 x 400 x 180 / 180 zu 800 x 800 x 180 / 180.

Damit ist die Formanlage für konventionellen Sandguss leistungsfähig und kostengünstig. Die Belegung der jeweiligen Plattengrössen ist abhängig von den zu fertigenden Modellen. Fertig-Gussteilgewichte können von 0,3 kg bis 130 kg hergestellt werden.

Mit 30 kompletten Formen / Stunde ist die Formanlage flexibel und leistungsfähig sowohl kleine, wie auch grosse Losgrössen kostengünstig zu bewältigen.



Vollautomatische Formanlage – leistungsfähig, daher kostengünstig, auch mit Holzmodellen, optimale Qualität.



Rohgusstoleranzen - Formschrägen DIN 1680

Formgebundene und nichtformgebundene Masse

FG

formgebundene Masse ergeben geringere Abweichungen. Sie werden durch die Formtrennung und die Kernpartien nicht beeinflusst.

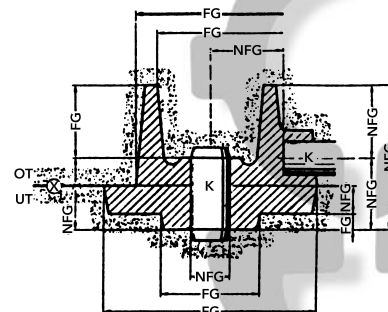
K Kernpartie
X Formtrennung

NFG

nichtformgebundene Masse ergeben grössere Abweichungen. Sie werden durch die Formtrennung und die Kernpartien beeinflusst.

Rohgusstoleranzen siehe DIN NORM

für GGG DIN 1685
für GG DIN 1686



Güteklassen der Modelleinrichtungen DIN 1511

Modellwerkstoff	Holz	Kunststoff	Metall
Güteklasse	H 1	K1	M 1
Minimal mögliche Anzahl Abformungen	1000	5000	10000
Freimasstoleranz nach DIN 1680 und 1685-1686	GTB16 GTB 17	ab GTB16	ab GTB15

Enge Toleranzen werden erreicht

Die Massgenauigkeit ist abhängig von Gewicht, Grösse und Wanddicke der Werkstücke sowie vom Gusswerkstoff. Allgemein sind Toleranzen zu erreichen, die in der Grössenordnung der ISO-Toleranzreihe GTB 17, teilweise GTB 15 liegen, siehe Tafel. Durch entsprechend sorgfältig hergestellte Modelle und durch Korrekturen an den Modellen nach dem Ausmessen von Probeabgüssen können auch noch engere Toleranzen eingehalten werden.

Die in der Tafel für die verschiedenen Nennmassbereiche genannten Toleranzen können beliebig aufgeteilt werden; z.B. für ein Nennmass von 150 mm mit einer verlangten Toleranz von GTB 15 = 2.6 mm

150 $\begin{matrix} +1.3 \\ -1.3 \end{matrix}$ mm oder 150 $\begin{matrix} +2.6 \\ -0 \end{matrix}$ mm oder 150 $\begin{matrix} +0.6 \\ -2.0 \end{matrix}$ mm

Weitere Bezeichnungsfälle siehe DIN 1680 Teil 1.

Abmasse für Längsmasse (Längen, Breiten, Höhen, Mittenabstände)

Nennmassbereich

Genauigkeitsgrad	Nennmassbereich													
	bis 18	über 18 bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 80	über 80 bis 120	über 120 bis 180	über 180 bis 250	über 250 bis 315	über 315 bis 400	über 400 bis 500	über 500 bis 630	über 630 bis 800	über 800 bis 1000	über 1000 bis 1250
GTB 20	± 4,5	± 7,5	± 8	± 8,5	± 9	± 10	± 11	± 11	± 12	± 13	± 14	± 15	± 16	± 18
GTB 19	± 4,5	± 4,7	± 5	± 5,5	± 6	± 6,5	± 7	± 7,5	± 8	± 8,5	± 9,5	± 10	± 11	± 12
GTB 18	± 2,9	± 3	± 3,2	± 3,4	± 3,7	± 4,1	± 4,4	± 4,7	± 5	± 5,5	± 6	± 6,5	± 7	± 7,5
GTB 17	± 1,8	± 1,9	± 2	± 2,1	± 2,3	± 2,5	± 2,7	± 2,9	± 3,1	± 3,3	± 3,5	± 3,8	± 4,1	± 4,4
GTB 16	± 1,1	± 1,2	± 1,3	± 1,4	± 1,5	± 1,6	± 1,8	± 1,9	± 2	± 2,1	± 2,3	± 2,4	± 2,6	± 2,8
GTB 15	± 0,85	± 0,95	± 1	± 1,1	± 1,2	± 1,3	± 1,4	± 1,5	± 1,6	± 1,7	± 1,8	± 1,9	± 2	± 2,2



Das Giessen – mit digitaler Gewichtskontrolle – an der Formanlage

