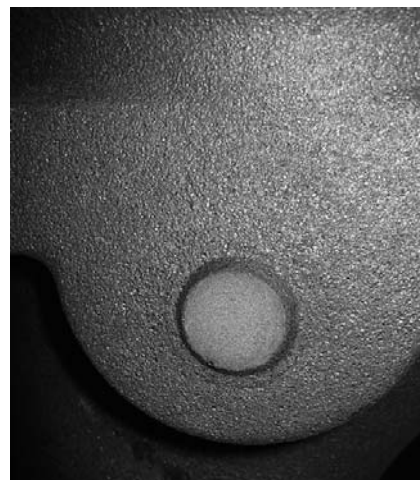




**Bild 1:** Positionierung eines PX 1332 ME20N vor dem Aufformen



**Bild 2:** Positionierung eines PX 1332 ME20N nach dem Aufformen



**Bild 3:** Bruchstelle nach dem Abschlagen des Speiserrestes

FOTO: GTP SCHÄFER

#### ANSCHNITT- UND SPEISERTECHNIK

## Realisierung von Effizienz- und Kostenvorteilen durch innovative Speisersysteme

GTP Schäfer GmbH  
Benzstr. 15,  
D-41515 Grevenbroich  
www.gtp-schaefer.de



#### Halle 3, Stand A01

Neben den traditionellen Speiserlösungen präsentiert GTP Schäfer auf der GIFA 2007 die neusten

Entwicklungen im Bereich exothermer Speisersysteme. Der kontinuierliche Trend hin zu immer komplexeren und filigraneren Gußstücken auf Seiten der Konstrukteure sowie das Streben der Gießereien nach Realisierung von Effizienz- und Kostenvorteilen erfordern die konsequente Weiterentwicklung der bewährten traditionellen Speisersysteme.

Mit dem Ziel, den Kunden ein Serienprodukt zu bieten, das einen deutlichen Mehrwert in Form von Kosten- und Effizienzvorteilen bietet, wurde seitens GTP Schäfer verstärkt die Weiterentwicklung der Punkt-Speiser® mit Metallscheiben („PX-ME N“) vorangetrieben. Mit diesem innovativen Speisersystem (Bilder 1 bis 3) werden die Einsatzmöglichkeiten von Speisereinsätzen, insbesondere auf kleinsten oder auch hochgelegenen Auflageflächen wie Nocken, signifikant erweitert. Aufgrund der hochgestellten Positionierung des Speisers vor dem Aufformen auf Dornen wird eine optimale Formstoffverdichtung unterhalb

des Speisers erreicht. Hieraus ergibt sich eine Verbesserung der Prozeßsicherheit, die insbesondere bei der Großserienproduktion von zunehmender Bedeutung ist.

Bedingt durch einen wesentlich geringeren Aufwand in der Putzerei bieten die Speiser der „PX-ME N“-Serie dem Gießer zusätzlich die Möglichkeit zur Realisierung von Kostenvorteilen. Der geringere Putzaufwand wird insbesondere durch die Bildung einer präzisen Soll-Bruchkante durch die Metallscheibe direkt oberhalb der Auflagefläche erreicht. Zur Verringerung der Fluorbelastung im Formstoff werden diese Speiser von GTP Schäfer auch in fluorfreier Qualität angeboten.

Die oben beschriebene Weiterentwicklung der „PX-ME N“-Produktserie mit runden und ovalen Anschnittquerschnitten ist ein Beispiel für die konsequente Umsetzung der Unternehmensstrategie von GTP Schäfer mit und für ihre Kunden innovative und kosteneffiziente Produktlösungen zu entwickeln.

#### 6 FORMSTOFFE

## GTP Schäfer präsentiert neuen Formstoff

GTP Schäfer GmbH  
Benzstr. 15, D-41515 Grevenbroich  
www.gtp-schaefer.de



#### Halle 3, Stand A01

Im Rahmen der GIFA 2007 stellt GTP Schäfer ihren neuen Formstoff Ceratec B stellt vor, der eine kostengünstige Alternative zu den heute gebräuchlichen

Formstoffen Chromerz- und Zirkonsand sowie zu synthetischen Formstoffen mit einem niedrigen Ausdehnungskoeffizienten darstellt.

Neben der Option Ceratec B als Formgrundstoff zum Quarzsand hinzuzufügen, kann Ceratec B in entsprechend hoher Konzentration auch als Anlegesand sowie insbesondere für die Herstellung von thermisch hochbeanspruchten Kernen verwendet werden. Seine enorme Kosteneffizienz erlangt Ceratec B durch einen wesentlich verringerten Binderbedarf. Im Vergleich zum Einsatz von traditionellen Formgrundstoffen kann die dosierte Bindermenge je nach verwendetem Bindersystem um bis zu 60 % reduziert werden. Zusätzlich zu seiner hervorragenden Verarbeitbarkeit, die unter anderem durch ein verbessertes Fließverhalten sowie ei-

ner geringeren Schüttdichte bedingt ist, kann durch den Einsatz von Ceratec B eine Produktivitätssteigerung der Kernmacherei aufgrund von deutlich verkürzten Begasungszeiten erzielt werden.

Bedingt durch die hohe Gasdurchlässigkeit von Ceratec B kann zudem der Gießdruck innerhalb der Form während der Formfüllung vergleichsweise reduziert werden. Aufgrund der mit Ceratec B zu erreichenden hohen Festigkeiten und der hohen Gasdurchlässigkeit kann auf die Verwendung von Kerneisen und Luftschnüren weitestgehend verzichtet werden.

Als Ergebnis seiner hohen thermischen Belastbarkeit können mit Ceratec B selbst mit filigransten Kernen überdurchschnittliche Oberflächenergebnisse erreicht werden, die je nach Gießverfahren mit den Ergebnissen von Keramikguss vergleichbar sind.