

**Entlüftungsprobleme
wegblasen**

Eugen Weil
EWIS
Industrie-Service



MaxVents

Kern- und Formherstellung

- *Maximale Widerstandsfähigkeit gegen das Zusetzen der Entlüftungsdüse mit Sand*
- *Längere Lebensdauer der Entlüftungsdüse*
- *Bessere Prozess-Sicherheit*
- *Höhere Produktivität bei der Kern- und Formherstellung*





Entlüftungsprobleme wegblasen

5 Gründe

für das EWIS High Performance
Entlüftungsdüsenprogramm

- 1 gesteigerte Produktivität**
weniger Stillstandzeit Ihrer Maschinen für die Reinigung zugesetzter Entlüftungsdüsen erhöhen Ihre Ausbringungsmenge und optimiert Ihre Produktivität.
- 2 geringere Kosten**
der Stillstand ihrer Produktion wegen zugesetzter Schlitzdüsen verursacht enorme Kosten. Zum einen direkt zuordenbare Kosten durch den Einsatz von Reinigungsmaterialien wie Messer oder Trockeneis. Zum anderen - oftmals aber nicht erfasst - viel höhere indirekte Kosten, indem Ihre Maschinen und Personal keinen Deckungsbeitrag erwirtschaften und Ressourcen verbrauchen.
- 3 bessere Kernqualität**
durch dauerhaft, verlässlich offene Düsen steigt ihre Prozesssicherheit - eliminieren Sie Qualitätsschwankungen, die durch sich zusetzende Düsen hervorgerufen werden.
- 4 bessere Gussprodukte**
weniger Nacharbeit durch reduzierte Abdruckmarken der Entlüftungsdüsen. Durch größere offene Flächen im Vergleich zu konventionellen Schlitzdüsen können Anzahl und/oder Durchmesser der Düsen reduziert werden.
- 5 zufriedene Mitarbeiter**
Einfach weniger Arbeitsaufwand. Wer möchte schon gerne an schwer zugänglichen Stellen in der Maschine Düsen aufwendig mittels Messer reinigen oder austauschen?

Warum Sie unsere High Performance Entlüftungsdüsen nutzen sollten?

Kommen wir doch gleich zum Kern der Sache:

Beim Kernschießprozess (Füllvorgang) muss die im Kernkasten vorhandene Luft durch den heranschießenden Sand verdrängt werden. Daher ist eine ausreichende Luftabführung, insbesondere an kritischen Stellen, von ausschlaggebender Bedeutung.

Konventionelle Schlitzdüsen neigen dazu, sich schnell mit Kernsand zuzusetzen und die Luftabfuhr zu behindern. In der Praxis wird häufig versucht, die gestörte Luftabfuhr durch Erhöhen des Schießdrucks zu egalisieren.

Neben gesteigertem abrasivem Verschleiß am Werkzeug führt erhöhter Schießdruck und unzureichende Luftabführung zu Fehlstellen im Kern. Es können sich sowohl offene, als auch geschlossene Luftblasen ausbilden. Die offenen Luftblasen führen direkt zum Kernausschuss. Geschlossene, unsichtbare Luftblasen verlagern die Fehlerentdeckung sogar bis zum Gussteilausschuss, da erst mit Einbruch der Schmelze in die Luftblase der Fehler offensichtlich wird.

Es ist aber auch zu beachten, dass die Luftabführung den Formfüllungsvorgang steuert, da die Luft ebenfalls zur Fluidisierung (als Transportmedium) von Kernsanden notwendig ist.

Mit den Entlüftungsdüsen muss eine gezielte Luftströmung durch alle Bereiche der Kontur aufgebaut werden, um so ein definiertes Ablagern und Verdichten des Formstoffes sicherzustellen.

Zugesetzte Schlitzdüsen nehmen Einfluss auf die Luftströmung innerhalb des Kernkastens und behindern dadurch den Transport des Kernsandes in alle Bereiche der Gravur, besonders in den kritischen Stellen.

Um diesen komplexen Prozess optimal zu gestalten, muss Ihr Werkzeug mit Entlüftungsdüsen belegt sein, die Ihnen dauerhaft Prozesssicherheit durch konstante Prozessparameter gewähren.

Gleiches gilt für die automatische Formherstellung, sowie das Niederdruck- und Kokillengießverfahren. Auch hier muss die Luft für das einströmende Medium kontrolliert und zuverlässig ausgeleitet werden.

Die EWIS High Performance Entlüftungsdüsen bieten ausgezeichnete Widerstandskraft gegen das Zusetzen. Wenn Themen wie Reduzierung der Maschinenstillstandszeit wegen Reinigungsarbeiten, Steigerung der Produktivität und bessere Oberflächenqualität ein Anliegen sind, dann finden Sie in den EWIS High Performance Entlüftungsdüsen die Lösung, um seine Werkzeugentlüftung optimal zu gestalten.

MaxVents

Die aus **Mangan-Bronze** hergestellten MaxVents stellen die technische Weiterentwicklung konventioneller Schlitzdüsen dar.



Düsen mit 30° konischen Schlitzten

Standardabmessungen:

Höhe: 8 mm - Schlitzweite: 0,3 mm



Artikel-Nr.	Durchmesser	Höhe
RM30H8-03	3 mm	8 mm
RM30H8-04	4 mm	8 mm
RM30H8-05	5 mm	8 mm
RM30H8-06	6 mm	8 mm
RM30H8-08	8 mm	8 mm
RM30H8-10	10 mm	8 mm
RM30H8-12	12 mm	8 mm
RM30H8-14	14 mm	8 mm
RM30H8-16	16 mm	8 mm
RM30H8-18	18 mm	8 mm
RM30H8-20	20 mm	8 mm

Die von Ihnen benötigte Ausführung hier nicht aufgeführt?
Sprechen Sie uns an! Weitere Ausführungen auf Anfrage.

MaxVents

Die aus **Mangan-Bronze** hergestellten MaxVents stellen die technische Weiterentwicklung konventioneller Schlitzdüsen dar.



Düsen mit 30° konischen Schlitzten

Standardabmessungen:

Höhe: 10 mm - Schlitzweite: 0,3 mm



Artikel-Nr.	Durchmesser	Höhe
RM30H10-03	3 mm	10 mm
RM30H10-04	4 mm	10 mm
RM30H10-05	5 mm	10 mm
RM30H10-06	6 mm	10 mm
RM30H10-08	8 mm	10 mm
RM30H10-10	10 mm	10 mm
RM30H10-12	12 mm	10 mm
RM30H10-14	14 mm	10 mm
RM30H10-16	16 mm	10 mm
RM30H10-18	18 mm	10 mm
RM30H10-20	20 mm	10 mm

Die von Ihnen benötigte Ausführung hier nicht aufgeführt?
Sprechen Sie uns an! Weitere Ausführungen auf Anfrage.

Eugen Weil Industrie-Service e.K.
Ohmstrasse 1
35315 Homberg/Ohm
Germany

Telefon: +49 / 66 33 / 8 26
Telefax: +49 / 66 33 / 57 73
E-Mail: info@ewis.eu
Internet: www.ewis.eu



Gießerei- & Modellbaubedarf | **SHALCO Ersatzteile** | **Pneumatik** | **Hydraulik** | **Industriebedarf**