



DRUCKGUSS

## voestalpine ENTLÜFTUNGSBLÖCKE designed for pure performance

**Verbesserte Entlüftungsleistung und zuverlässiges Auswerfen des Gussteils führen zu einer konstanteren Produktqualität, Reduzierung der Ausschussrate und störungsfreien Produktion.**

### IHR MEHRWERT

voestalpine Entlüftungsblöcke werden aus **Premium-Werkstoffen von Böhler/ Uddeholm** hergestellt und wurden entwickelt, um höchste Entlüftungsleistungen bei maximaler Prozessstabilität zu erreichen.

Das patentierte Wellendesign ermöglicht eine durchgängige Spaltbreite von bis zu 1,3 mm und damit einen deutlich höheren Entlüftungsquerschnitt als Standardsysteme. Dadurch können entlüftungsbedingte Gussfehler, wie Gasporosität oder Kaltlauf, zuverlässiger vermieden werden. Außerdem wird die notwendige Entformungskraft stark reduziert. Das bedeutet ein leichteres Ablösen und keine anhaftenden Aluminiumteile im Bereich der Entlüftung.

Durch diese Optimierung können eine Reduktion des Wartungsaufwands, eine Steigerung des Maschinennutzungsgrads sowie reproduzierbarere Entlüftungsbedingungen und eine konstantere Gussteilqualität erreicht werden.

### INDUSTRIELLER VERGLEICH

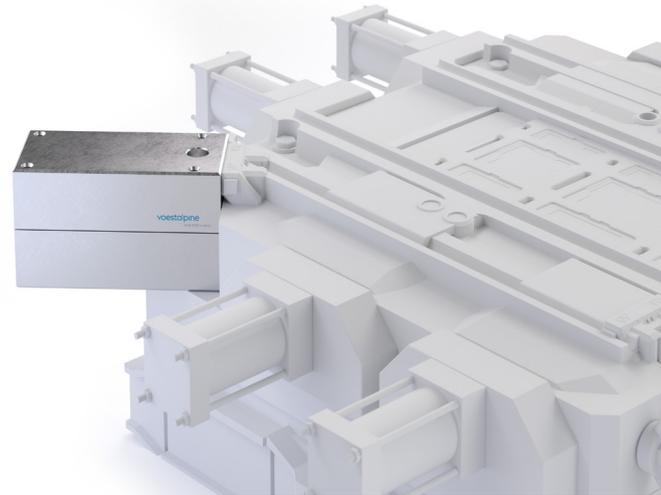
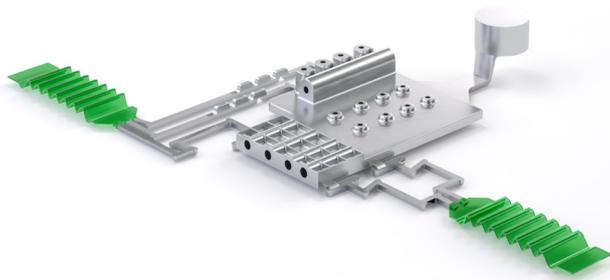
- » **Patentiertes Wellendesign**
- » **Reduzierter Wartungs- und Reinigungsaufwand**
- » **Attraktive Kosten im Vergleich zu Cu-W-Blöcken**
- » **Beste Entlüftungseigenschaften (Entlüftungsspalt bis zu 1,3 mm)**
- » **Extrem lange Lebensdauer durch höchste Verschleißbeständigkeit bei hohen Temperaturen**

### Wichtigste Eigenschaften

Kompakte Konstruktion aus Werkzeugstahl

Geeignet für raue Gießereibedingungen

Bewährt in verschiedenen Einbausituationen



## UNSERE MATERIALIEN

| C    | Si   | Mn   | Cr   | Mo   | V    |
|------|------|------|------|------|------|
| 0.50 | 0.20 | 0.25 | 4.50 | 3.00 | 0.60 |

| C    | Si   | Mn   | Cr   | Mo   | V    |
|------|------|------|------|------|------|
| 0.38 | 0.30 | 0.50 | 5.00 | 2.30 | 0.60 |

## NACHGEWIESENER KUNDENERFOLG

### Materialdefinitionen:

Verfahren: HPDC-Kaltkammer

Legierung: AlSi9Cu3

Anfangstemperatur: 670 °C

Dauerform: X38CrMoV 5-1 (H13)

Anfangstemperatur: 200 °C

### Gießverfahren:

Öffnungszeit der Form: 10 Sekunden nach dem Füllen

Zyklusende: 12 Sekunden nach dem Füllen

### Auswerfen:

Verzögerung: 0,5 Sekunden

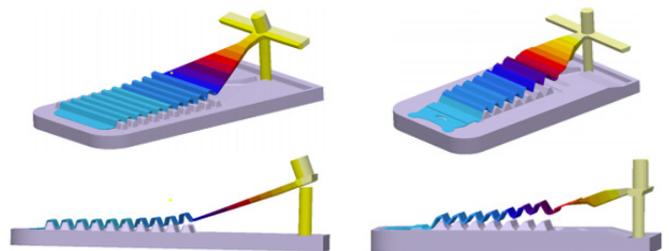
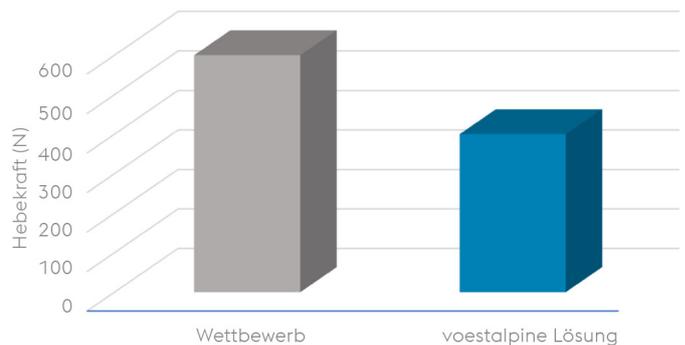
Dauer: 1 Sekunde

Hub: 50 mm

Hebekraft: konv. 533,3 N

voestalpine Lösung: 350,62 N

Verbessertes Entformen



V© 2024 voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH. Alle Rechte vorbehalten. Für die Vervielfältigung, Wiederveröffentlichung, Weiterverbreitung, Übertragung, den Verkauf, die Modifizierung oder die Anpassung des Inhalts dieser Website ist die vorherige schriftliche Genehmigung von voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH für die Vervielfältigung, die Wiederveröffentlichung, den Vertrieb, die Übertragung, den Verkauf, die Änderung oder die Anpassung des Inhalts dieser Publikation. Diese Publikation ist nach bestem Wissen und Gewissen zum Zeitpunkt der Erstellung korrekt, dient jedoch nur der allgemeinen Information und stellt keine professionelle Beratung dar. Diese Publikation wird ohne jegliche Garantie zur Verfügung gestellt. voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH haftet nicht für Verluste, Schäden oder Kosten, die aus Ungenauigkeiten, Auslassungen, Fehlern oder aus Entscheidungen resultieren, die im Vertrauen auf dieser Publikation getroffen wurden. Die gesetzlich nicht beschränkbare Haftung bleibt hiervon unberührt.

### voestalpine High Performance Metals GmbH

Donau-City-Straße 7

1220 Vienna, Austria

T. +43/50304 10 - 0

office.edelstahl@voestalpine.com

www.voestalpine.com

October\_2024\_DE

voestalpine

ONE STEP AHEAD.