

# Acht Stationen auf dem Weg zu Ihrem Erfolg

## Genauguss Exacast®



### 1 Beraten

CAD und computergestützte Erstarrungs-Simulationen begleiten unsere Lösungsfindung am Anfang des Projekts.



### 2 Modelleinrichtung

Dauermodelle aus Kunststoff, Metall, Holz oder aus Silikonkautschuk (für hinterschnittene Bereiche ohne Kern) führen zu den zwei- oder mehrteiligen Formen. Zusätzlich bedingt dieses Verfahren ein Modell für die Herstellung einer Schamott-Vorform.



### 3 Form herstellen

Erst die Keramikschiicht auf der Schamotte-Vorform ermöglicht die gewünschten Genauguss-Qualitäten. Dazu wird ein keramischer Schlicker zwischen Modell und Schamotte-Vorform eingegossen.



### 4 Formen zusammenbauen

Nach dem Einlegen der Kerne werden die Formhälften zusammengeklebt und der Eingusstrichter mit Filter aufgesetzt.



### 5 Formen brennen

Fertig montiert erhalten die Formen bei Ofentemperaturen von bis zu 1000°C während mehreren Stunden ihre endgültige Festigkeit; der Feuerfest-Binder härtet ganz aus.



### 6 Giessen

Die Schmelze wird in die heisse Form gegossen und erreicht so auch sehr dünnwandige Stellen, die Erstarrung erfolgt gleichmässig und günstig gerichtet.



### 7 Nachbehandlung

Nach dem Auskühlen werden die abgegossenen Formen zerschlagen. Darauf folgen: Strahlen, Abtrennen der Speiser und Anschnittsysteme, Feinverputzen, je nach Bedarf Wärmebehandlung und mechanische Bearbeitung.



### 8 Qualitätsprüfung

Unsere Leistungen reichen von der einfachen Sichtkontrolle mit Stichprobenprüfung bis zum Qualitätsnachweis nach EN 10204.