



Otulina z filtrem

Filter Risers



All our energy for good Risers.

Opis produktu

Product description

PL

Podczas procesu odlewania można zastosować otuliny filtrujące do realizacji istotnego zadania filtrowania i zasilania odlewu. W tym przypadku, obudowa izolacyjna lub egzo-termo-izolacyjna otuliny połączona jest z filtrem ceramicznym piankowym, co umożliwia wlewanie metalu bezpośrednio do formy. Dzięki elastyczności systemu, otuliny filtracyjne mogą być stosowane w odlewnictwie staliwa, żeliwa i metali nieżelaznych we wszystkich powszechnie stosowanych procesach formowania (pionowe/poziome)/(formowanie maszynowe i formowanie ręczne). Zastosowany filtr musi być odpowiednio dobrany do odlewanej metalu i wymaganego tempa przepływu. W celu dalszej redukcji kosztów czyszczenia, otuliny filtrujące mogą być wyposażone w przepony. Wymiary szyjki otuliny zależą od modułu otuliny i można je dostosować do indywidualnego przypadku zastosowania.

E

During the casting process, filter risers can be used to cover the essential tasks of filtering and feeding the casting. Here, a combination of an insulating or exothermic-insulating riser body is made with a ceramic foam filter that allows the foundry to pour the metal directly into the casting.

Due to the flexibility of the system, filter risers can be used in steel, iron and non-ferrous castings as well as in all common moulding processes (vertical / horizontal / machine and hand moulding). The filter used must be adjusted to suit the casting metal and the desired flow rate.

In order to further reduce cleaning costs, the filter risers can be equipped with breaker cores. The riser neck dimensions are depending on the riser modulus and can be adjusted to the individual application case.



Rysunek 1: Otulina filtrująca przeznaczona do bezpośredniego zalewania

Figure 1: Direct Pour Filter Riser

Zalety produktu

Product Advantages

PL

- Zwiększona wydajność/uzysk
- Mniejsze wymagania odnośnie przestrzeni dla układu zasilania, co prowadzi do bardziej efektywnego wykorzystania modelu lub redukcji wielkości skrzynki formierskiej
- Niezawodne zasilanie
- Redukcja kosztów czyszczenia
- Poprawiona jakość powierzchni odlewu

E

- Increased yield
- Reduced space requirement for the casting system leads to more efficient usage of the pattern, or reducing the moulding box size
- Reliable feeding
- Reduction in cleaning costs
- Improved cast surface



Rysunek 2: Otulina filtrująca z przeponą

Figure 2: Filter Riser with breaker core

Studium przypadku 1 - Klaster odlewniczy z centralnym filtrem

Case Study 1 – Casting Cluster with a Central Filter Unit

PL

Użycie modelu może być bardziej efektywne poprzez zastąpienie konwencjonalnego systemu odlewania przez system odlewania z otuliną filtrującą. Dzięki temu stosunek masy formierskiej do żeliwa jest bardziej ekonomiczny, zmniejsza się ilość masy obiegowej i poprawia zasilanie.

E

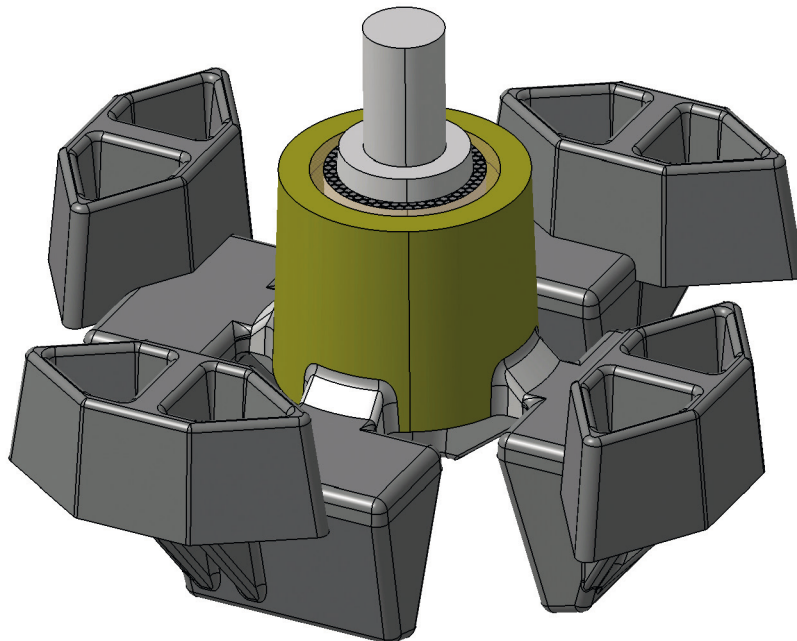
The pattern usage can be made more efficient by replacing a conventional casting system by a casting system with a filter riser. This results in a more economical sand-iron ratio, a reduction in recycled material and an improved feed.

Główne cechy

Masa odlewu:	14,3 kg
Masa klastra odlewniczego:	19,3 kg
Wydajność/uzysk:	74,4 %

Main features

Casting weight:	14,3 kg
Casting cluster weight:	19,3 kg
Yield:	74,4 %



Rysunek 3: Model 3D z otuliną filtrującą

Figure 3: 3D model with filter riser



Rysunek 3: Otulina filtrująca z wlotami FST 60-90 / 4A

Figure 3: Filter riser with ingates FST 60-90 / 4A



Rysunek 4: Odlew z otuliną filtrującą FST 60-90 / 4A

Figure 4: Casting with filter riser FST 60-90 / 4A

Studium Przypadku 2 - Otulina filtrująca dla pionowych linii formierskich

Case Study 2 – Filter Risers for Vertically Split Moulds

PL

W przypadku odlewania przy zastosowaniu pionowych linii formierskich, odlewnia potrzebuje wydajnego modelu, a tym samym oszczędnego przestrzenie układu wlewowego i zasilania, gwarantującego wydajną produkcję. W tym przypadku, usytuowanie otulin filtrujących z innymi elementami można wykonywać przy użyciu automatycznego podajnika rdzeni pracującego cyklicznie. Seria FS została opracowana w celu zapewnienia niezawodnego pozycjonowania otulin filtrujących dla pionowych linii formierskich. Kształt otuliny – odwrotna zbieżność do prostokątnej podstawy zapewnia precyzyjne dopasowanie do formy.

E

Particularly when casting with vertically split moulds, the foundry desires an efficient pattern design and thus a space-saving pouring and riser system to guarantee efficient production. In this case, the positioning of filter risers with other elements can be carried out using an automated core setter operating in the machine cycle.

The FS series has been developed to ensure reliable positioning of the riser feeders in a vertically split mould. This has the reverse taper shaped filter risers on a rectangular base, which ensure a precise fit in the mould.



Rysunek 6: Otulina filtrująca dla pionowych linii formierskich

Figure 6: Filter Riser for vertical greensand moulding lines

Wydanie 09/2018
Issue 09/2018



**GTP
SCHÄFER**

Benzstraße 15
D-41515 Grevenbroich

Telefon: +49 2181 23394-0
Faks: +49 2181 23394-55

www.gtp-schaefer.com
info@gtp-schaefer.de