

Das **GUSSBLOCK System** bietet für die Herstellung gegossener Ringe eine große Auswahl an Möglichkeiten im Bezug auf Wandstärke, Ringgröße und Ringbreite an. Dies wird unter Verwendung mit nur drei Basiselemente erreicht:

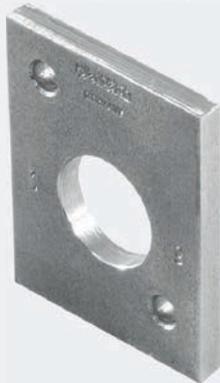
GUSSBLOCK



BASISELEMENTE

Diese sind durch ihre Kombinationsmöglichkeiten und präzise Fertigung, untereinander kompatibel und austauschbar.

PLATTE



BUCHSE



GRUNDKÖRPER



VARIANTEN

Mit der angebotenen Vielfalt der einzelnen Basiselemente lassen sich fast alle relevanten Maße eines Gussringes zusammenstellen.

**Ringbreiten einstellbar
0 - 10 mm**

7 Ringgrößen 47 - 66

4 Wandstärken 2,5 - 4 mm

29 Kombinerungsmöglichkeiten

STARTERSETS

Eine preisgünstige alternative zu den einzelnen Basiselementen sind die Startersets, ohne Abstriche auf spätere Erweiterungen mit Basiselementen und Zubehör kombinierbar.



Abmessungen Gussring

Wandstärke (mm).....**3**
Ringgröße**47**

Lieferumfang

STARTER-Set 21

bestehend aus:

Grundkörper 21
Buchse 21 x 15.
Platte 15
Federkern.
1 Schraube M4
2 Schrauben M5



Abmessungen Gussring

Wandstärke (mm).....**3**
Ringgröße**50**

Lieferumfang

STARTER-Set 22

bestehend aus:

Grundkörper 22
Buchse 22 x 16
Platte 16
Federkern
1 Schraube M4.
2 Schrauben M5



Abmessungen Gussring

Wandstärke (mm).....**3**
Ringgröße**53**

Lieferumfang

STARTER-Set 23

bestehend aus:

Grundkörper 23
Buchse 23 x 17
Platte 17
Federkern.
1 Schraube M4
2 Schrauben M5.



Abmessungen Gussring

Wandstärke (mm).....**3**
Ringgröße**56**

Lieferumfang

STARTER-Set 24

bestehend aus:

Grundkörper 24
Buchse 24 x 18
Platte 18
Federkern
1 Schraube M4
2 Schrauben M5



Abmessungen Gussring

Wandstärke (mm).....**3**
Ringgröße**60**

Lieferumfang

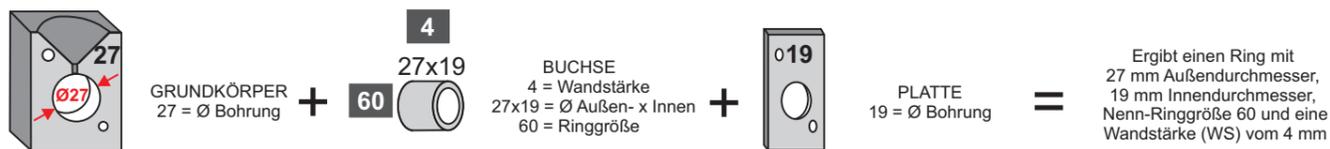
STARTER-Set 25

bestehend aus:

Grundkörper 25
Buchse 25 x 19
Platte 19
Federkern
1 Schraube M4
2 Schrauben M5

Grundkörper Größe	Wandstärke / mm			
	4	3,5	3	2,5
21		Buchse Größe →	21x15 ⁰ 15 *	21x16 ⁰ 16
22		Ringgröße ↓	22x15 ⁰ 15 *	22x16 ⁰ 16 *
23	Platte Größe ↓		23x15 ⁰ 15 *	23x16 ⁰ 16 *
24			23x17 ⁰ 17 *	23x18 ⁰ 18
25			24x16 ⁰ 16 *	24x17 ⁰ 17 *
26			24x18 ⁰ 18 *	24x19 ⁰ 19
27			25x17 ⁰ 17 *	25x18 ⁰ 18 *
			25x19 ⁰ 19 *	25x20 ⁰ 20
			26x18 ⁰ 18 *	26x19 ⁰ 19 *
			26x20 ⁰ 20 *	26x21 ⁰ 21
			27x19 ⁰ 19 *	27x20 ⁰ 20 *
			27x21 ⁰ 21 *	

Beispiel



* Sind im Starterset mit dem jeweiligen Grundkörper enthalten

Die Angaben der Ringgrößen (RG) sind Nenngrößen, die Istgrößen entnehmen Sie der Tabelle

Nenngröße	47	50	53	56	60	63	66
Istgröße	47,1	50,2	53,4	56,5	60	63,8	65,9

* Neu in unserem Lieferprogramm

Grundkörper (5) und Platte (4) mit der Markierung zueinander Abb. A zusammenstellen. Platte (4) und Grundkörper (5) mit Schrauben (1) verbinden, damit ist die Zentrierung der Achsen von Platte (4) und Grundkörper (5) zueinander gewährleistet.

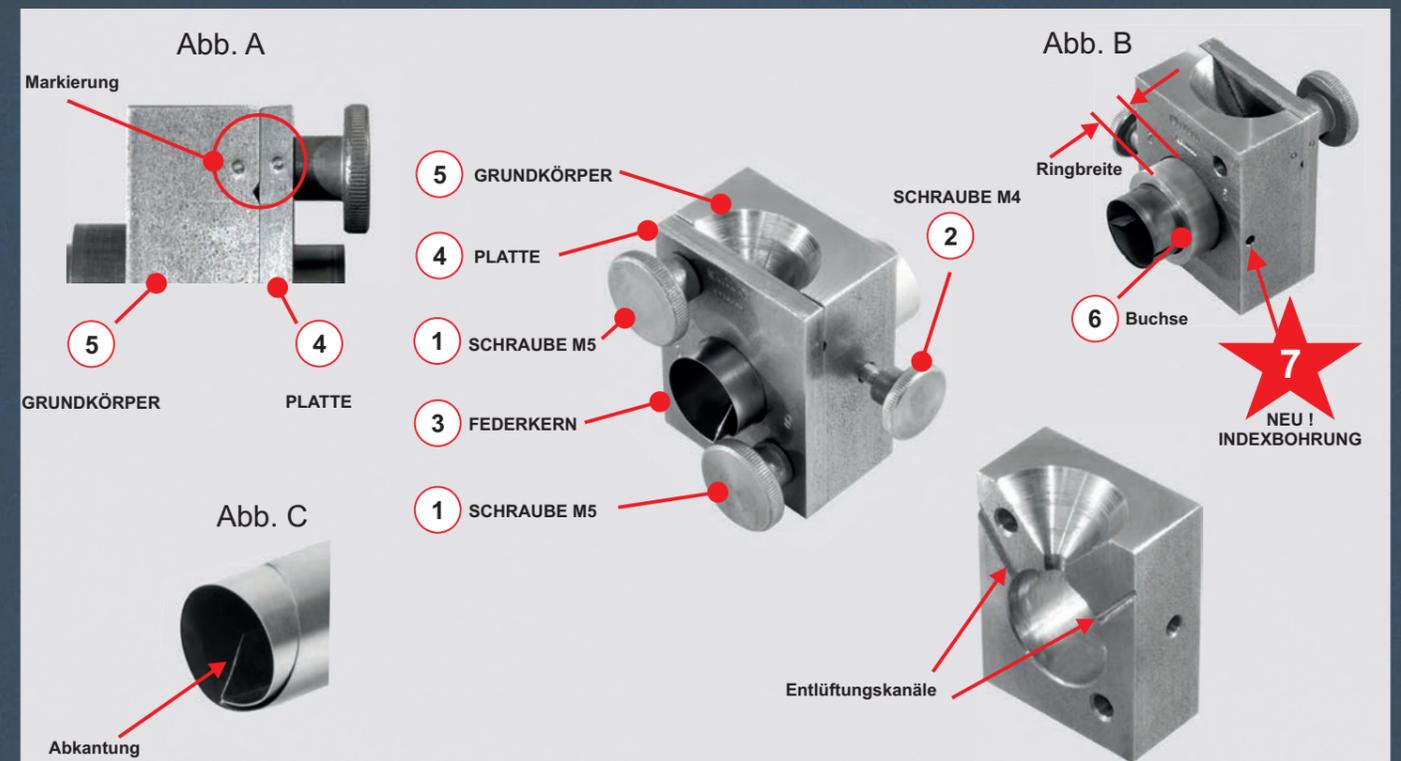
Einstellen der Ringbreite Abb. B: Schraube (2) lösen, Buchse (6) mit aufgerolltem und eingestecktem Federkern (3) in die große Bohrung des Grundkörpers (5) einführen. Buchse (6) in der Bohrung soweit verschieben, bis das überstehende Ende gleich der Ringbreite ist. Buchse (6) mit Schraube (2) sichern. Diese nur leicht anziehen, sie hat nur die Buchse (6) zu halten!

Das Blech des Federkerns -Abkantung innen- wird am besten so aufgerollt, wie man „eine Zigarette dreht“.

Einsetzen des Federkerns: siehe untenstehende Bildfolge 1, 2, 3

Sollte zwischen Federkern (3) und Platte (4) oder Grundkörper (5) noch ein Spalt sein, so kann dieser durch drehen mittels Zange an der Abkantung Abb. C -entgegen der Wickelrichtung- des Federkerns beseitigt werden. Die Lage des Federkerns (3) kann ebenfalls mit einer Zange an der Abkantung (A) justiert werden.

Die Indexbohrung* (7) ermöglicht mit dem entsprechenden Werkzeug (Best.-Nr. 89240005) eine genaue Wiederholung von gleichen Ringbreiten.



*Ab Mai/2019 sind alle ausgelieferten GUSSBLÖCKE mit einer Indexbohrung versehen. GUSSBLÖCKE ohne Indexbohrung werden von uns kostenlos nachgearbeitet.



INDEXBOHRUNG FÜR GLEICHMASSIGE GUSSWIEDERHOLUNGEN

Für die Herstellung exakt gleicher Ringbreiten mit dem GUSSBLOCK, ohne diese für jeden Gussvorgang neu einzustellen, ist unser Werkzeug für die Herstellung von Indexbohrungen in der Buchse entwickelt worden. Mit der Bohrung in der Buchse legen Sie die Ringbreite für zukünftige gleichbleibende Ringbreiten fest. Das ist auch für andere Ringbreiten-Einstellungen auf der gleichen Buchse möglich.

So einfach geht es....

- (1) Die gewünschte Ringbreite am Gussblock mit der Buchse einstellen
- (2) Mit dem Stiftkörner die Buchse durch die Indexbohrung im Gussblock leicht angekörnt.
- (3) Die Buchse aus dem Gussblock entnehmen, die Körnung auf der Buchse an- oder durchbohren.
- (4) Bohrung mit dem Fräser senken.
- (5) Mit der Schleifrolle den entstandenen Bohrgrat auf der Buchseninnenseite abschleifen.
- (6) Die Buchse wird so im Gussblock eingesetzt, dass sich die Bohrung der Buchse und die Indexbohrung im Gussblock decken.
- (7) Nun wird der Stiftkörner mit der Spitze zuerst in die Indexbohrung gesteckt, bis er in der Senkung der Bohrung in der Buchse einrastet.
- (8) Stiftkörner gedrückt halten und Buchse mit der Schraube feststellen.

Für die Wiederholung des Gussvorganges mit gleicher Ringbreite wird der Vorgang ab (6) wiederholt.

Die Arbeitsabläufe setzen nur eine Bohrmaschine, Mikro- /Hängemotor o.ä. voraus.



Lieferumfang

- Basis aus Hart-PVC mit Bohrungen zur Werkzeugaufnahme
- Spiralbohrer Ø 1,5 mm mit Schaft 2,35 mm (Best.-Nr. 88900151)
- 90° Senker mit Schaft 2,35 mm (Best.-Nr. 89510350)
- Schleifrolle mit Schaft 2,35 mm (Best.-Nr. 89580100)
- Stiftkörner (Best.-Nr. 89240006)

***Ab Mai/2019 sind alle ausgelieferten GUSSBLÖCKE mit einer Indexbohrung versehen. GUSSBLÖCKE ohne Indexbohrung werden von uns kostenlos nachgearbeitet.**



Der große Eingußtrichter im Grundkörper erleichtert das sichere Eingießen der Schmelze und sorgt mit seinem Füllvolumen für ein starkes Nachdrücken und Verlaufen der Schmelze, welches durch die Entlüftungskanäle optimiert wird.

Alle Flächen die mit der Schmelze in Kontakt kommen, müssen vor dem Guss eingeölt werden. Wir empfehlen, dass Kernblech **beidseitig** einzuölen.

Wegen der Wärmeausdehnung, die Schrauben der Platte nur ganz leicht anziehen.

Den kompletten GUSSBLOCK vor dem Gießvorgang auf ca. 150 - 300°C vorwärmen, (Wassertropfen müssen verdampfen).

Empfohlene Artikel für den Schmelzvorgang:

- Kleine Schmelzschale (Best.-Nr. 89020060)
- Schmelzschalen-Deckel (Best.-Nr. 89020080)
- Schmelzschalenhalter (Best.-Nr.89020050)

Kein Flussmittel verwenden!

Der Brenner sollte mit einer ausreichend großen Brennerdüse ausgestattet sein.

Die über den Schmelzpunkt erwärmte Schmelze wird zügig, unter „Flamme“, in den Eingußtrichter des GUSSBLOCKS eingegossen.

Den GUSSBLOCK von unten erwärmen, eventuell etwas ankippen.

Der GUSSBLOCK kann unmittelbar nach dem Gießvorgang in Wasser abgekühlt werden.

Nachdem Abkühlen, die Schrauben der Platte entfernen, die Schraube der Buchse lösen und Platte sowie Buchse mit Federkern abnehmen.

Sollte sich der Gussrohling schwer aus dem GUSSBLOCK entnehmen lassen, dann die Buchse ohne Federkern wieder in den GUSSBLOCK einsetzen und mit einem Kunststoffhammer in Richtung Gussring treiben bis der Ring frei ist.

Um Rost vorzubeugen, empfiehlt es sich den GUSSBLOCK bis zum nächsten Einsatz einzuölen.

Das Arbeiten mit dem GUSSBLOCK setzt grundsätzliche Kenntnisse über das Gießen von Metall voraus.





GRUNDKÖRPER

Bohrung Ø	Bestellnummer
21	89242100
22	89242200
23	89242300
24	89242400
25	89242500
26	89242600*
27	89242700*



PLATTEN

Die Bohrung der Platten bestimmt die Ringgröße

Bohrung Ø = RG	Bestellnummer
15	89241015
16	89241016
17	89241017
18	89241018
19	89241019
20	89241020
21	89241021



BUCHSEN

a x i / RG	WS	Bestellnummer
21x15 / 47	3	89242130
22x16 / 50	3	89242230
23x17 / 53	3	89242330
24x18 / 56	3	89242430
25x19 / 60	3	89242530
26x20 / 63	3	89242630*
27x21 / 66	3	89242730*

a x i / RG	WS	Bestellnummer
21x16 / 50	2,5	89242125
22x17 / 53	2,5	89242225
23x18 / 56	2,5	89242325
24x19 / 60	2,5	89242425
25x20 / 63	2,5	89242525
26x21 / 66	2,5	89242625*

23x15 / 47	4	89242340*
24x16 / 50	4	89242440*
25x17 / 53	4	89242540*
26x18 / 56	4	89242640*
27x19 / 60	4	89242740*

22x15 / 47	3,5	89242235*
23x16 / 50	3,5	89242335*
24x17 / 53	3,5	89242435*
25x18 / 56	3,5	89242535*
26x19 / 60	3,5	89242635*
27x20 / 63	3,5	89242735*



SCHRAUBEN

Gewinde	Bestellnummer
M4	89240002
	Bestellnummer
M5	89240003



FEDERKERNE

Universeller Federkern, passend für alle Bohrungen in Buchsen und Platten.

Der Längenreduziert Federkern lässt sich leichter und enger wickeln als der universelle Federkern, damit ist er bestens für die kleinen Bohrungen (Ø 15, 16, 17) in den Buchsen und Platten geeignet.

Länge	Bestellnummer
90 mm	89241001
70 mm	89241002*



STARTERSETS

Bestehend aus:

Grundkörper, Buchse, Platte, Federkern, 3 Schrauben

Größe/WS/RG	Bestellnummer
21 3 47	89242109
22 3 50	89242209
23 3 53	89242309
24 3 56	89242409
25 3 60	89242509



WERKZEUG FÜR INDEX

Die rotierenden Werkzeuge sind aus unserem Standard-Lieferprogramm.

	Bestellnummer
Kompletter Satz	89240005*
Stiftkörner	89240006*