



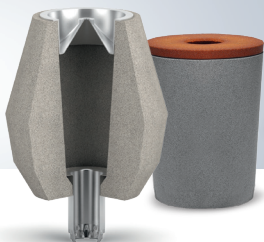
Speiser

EXACTCAST

Produktübersicht



EXACTCAST™



ASKCHEMICALS



EXACTCAST

Speiserlösungen

Mini-Speiser und Speiser-Kappen von ASK Chemicals Feeding Systems stehen für innovative Lösungen und höchste Prozesssicherheit in der Gießerei. So ist unsere patentierte exotherme Technologie einzigartig im Wirkungsgrad – in Verbindung mit produktivitätsteigernden Weiterentwicklungen sogar führend in der Branche. In der folgenden Übersicht sehen Sie die wichtigsten Speiserlösungen, ihre technologischen und ökologischen Vorteile sowie deren gängigsten Abmessungen.

Allgemeine Vorteile der Speisersysteme von ASK Chemicals Feeding Systems:

EXACTCAST Mini-Speiser

- Verbesserte Ausbringung
- Geringere Nacharbeitskosten durch Reduktion der Speiser-trennflächen
- Senkung der Putz- und Strahlkosten
- Geringste Speiserreste im Altsand durch bessere Separierbarkeit
- Lieferbar als Cold Box oder wasserglasgebundene hoch-exotherme Mini-Speiser für GJL, GJS, GJV und GS

EXACTCAST Speiser-Hülsen und -Kappen

- In exothermer oder isolierender Ausführung
- Lieferbar als Cold Box oder wasserglasgebundene Speiser für GJL, GJS, GJV, GS und NE-Metalle

EXACTCAST

Verfügbare ökologische Vorteile

Faserfreie Speiser

Die faserfreie Microspheres-Technologie setzt Maßstäbe bei Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz.

Fluorfreie Speiser

Fluorfreie Speiser bieten eine gleichbleibend gute Qualität des Umlauf-sandes und Verminderung von Oberflächenfehlern. Reduzierung der Ent-sorgungskosten beim Deponieren des Altsandes und Verringerung von Graphitentartungen bei GJS durch die patentierte Zusammensetzung sind weitere Vorteile unserer Speiser.

Wasserglasgebundene Speiser

Frei von organischen Bindern. Sorgt durch sehr geringe Gasemissionen für deutlichen Mitarbeiter- und Umweltschutz und hilft Gasfehler im Guss zu vermeiden.

Kennzeichnung des verwendeten Bindersystems:



anorganisch

Piktogramm für wasserglasgebundene Speiser



organisch

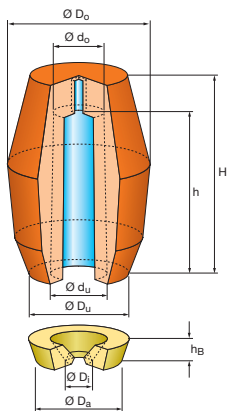
Piktogramm für organisch gebundene Speiser

Kennzeichnung der Zusammensetzung:

Ex = exotherm, fluorarm

In = isolierend

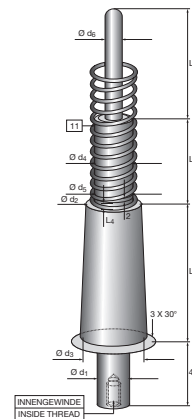
ExF = exotherm, fluorfrei



EXACTCAST Mini-Speiser ADS (Ex/ExF)



- Speziell für Hochleistungsformanlagen
- Durch die Speisergeometrie werden Schießschatten beim Formen bzw. Verdichten vermieden.
- Kleine Aufsatzfläche bei Verwendung mit Federdornen
- Auch mit Brechkern verfügbar*



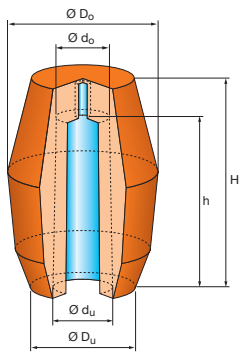
EXACTCAST Federdorne für ADS-Speiser

- Durch den Federdorn wird zwischen Mini-Speiser und Gussstück eine trennende Sandschicht erzeugt, die dann in diesem Bereich eine optimale Gussoberfläche ergibt.
- Weiterhin schützt sie den Mini-Speiser vor Zerstörung durch den Verdichtungsprozess der Formanlage.

| Typ | Modul | | | Speiserabmessungen | | | | | | Brechkernmaße | | | | Verpackung |
|----------------|-----------|-------------------------|------------|---------------------|----------------------|------|------|----------------------|---------------------|---------------------|---------------------|-------------------|------------|------------|
| | exoth. cm | Volumen dm ³ | Gewicht kg | Ø D ₀ mm | Ø D ₁₁ mm | H mm | h mm | Ø d ₁₁ mm | Ø d ₀ mm | Ø D ₂ mm | Ø D ₃ mm | h _B mm | St./Pal.** | |
| ADS-5 (E10*) | 0,75 | 0,01 | 0,06 | 50 | 28 | 57 | 50 | 16 | 13 | 26 | 10 | 8 | 4.356 | |
| ADS-12 (E15*) | 0,85 | 0,01 | 0,10 | 60 | 40 | 60 | 50 | 21 | 18 | 35 | 15 | 10 | 2.520 | |
| ADS 16 (E15*) | 1,20 | 0,02 | 0,16 | 70 | 40 | 85 | 66 | 21 | 18 | 35 | 15 | 10 | 1.620 | |
| ADS 19 (E15*) | 0,95 | 0,03 | 0,20 | 60 | 40 | 80 | 70 | 25 | 20 | 35 | 15 | 10 | 2.520 | |
| ADS 20 (E15*) | 1,20 | 0,03 | 0,18 | 78 | 36 | 100 | 85 | 21 | 18 | 36 | 15 | 10 | 1.216 | |
| ADS 27 (E15*) | 1,30 | 0,04 | 0,27 | 78 | 50 | 100 | 85 | 25 | 23 | 50 | 15 | 13 | 1.216 | |
| ADS 32 (E15*) | 1,30 | 0,05 | 0,33 | 78 | 50 | 100 | 92 | 27 | 24 | 50 | 15 | 13 | 1.216 | |
| ADS 61 (E18*) | 1,70 | 0,09 | 0,61 | 87 | 60 | 107 | 97 | 36 | 32 | 45 | 18 | 15 | 960 | |
| ADS 85 (E18*) | 1,90 | 0,12 | 0,85 | 104 | 65 | 135 | 110 | 40 | 35 | 53 | 18 | 15 | 560 | |
| ADS 86 (E18*) | 1,90 | 0,12 | 0,85 | 100 | 70 | 135 | 110 | 40 | 35 | 60 | 18 | 15 | 560 | |
| ADS 111 (E20*) | 2,20 | 0,16 | 1,11 | 122 | 90 | 122 | 100 | 50 | 40 | 75 | 20 | 15 | 392 | |
| ADS 133 (E20*) | 2,50 | 0,19 | 1,34 | 140 | 100 | 140 | 120 | 50 | 40 | 85 | 20 | 15 | 288 | |
| ADS 164 (E20*) | 2,20 | 0,24 | 1,64 | 122 | 90 | 122 | 100 | 60 | 50 | 75 | 20 | 15 | 392 | |
| ADS 193 (E30*) | 2,80 | 0,28 | 1,93 | 140 | 100 | 140 | 125 | 58 | 48 | 85 | 30 | 15 | 288 | |
| ADS 237 (E30*) | 3,20 | 0,34 | 2,38 | 145 | 95 | 145 | 120 | 65 | 55 | 85 | 30 | 15 | 220 | |
| ADS 425 (E30*) | 3,50 | 0,59 | 4,13 | 143 | 112 | 150 | 127 | 80 | 76 | 85 | 30 | 15 | 168 | |
| ADS 540 (E30*) | 4,20 | 0,75 | 5,25 | 170 | 110 | 210 | 175 | 80 | 70 | 95 | 30 | 15 | 140 | |
| ADS 550 (E30*) | 4,20 | 0,78 | 5,46 | 193 | 128 | 210 | 175 | 80 | 175 | 128 | 30 | 15 | 120 | |

| Typ | Maße des Federdornes | | | | | | | | | | | | | Feder DIN | Gewinde |
|-------|----------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|---------------------|----------|--|-----------|---------|
| | Ø d ₁ mm | Ø d ₂ mm | Ø d ₃ mm | Ø d ₄ mm | Ø d ₅ mm | Ø d ₆ mm | L ₃ mm | L ₄ mm | L ₆ mm | L ₇ mm | | | | | |
| S-5 | 10 | 12 | 14 | 8 | 10,0 | 5,0 | 30 | 3 | 15 | 42 | 1,00 x 10,0 x 39,0 | M 4 x 25 | | | |
| S-12 | 10 | 17 | 19 | 10 | 12,0 | 5,0 | 30 | 3 | 15 | 46 | 1,25 x 12,5 x 40,0 | M 4 x 25 | | | |
| S-16 | 10 | 17 | 20 | 14 | 15,0 | 5,0 | 50 | 3 | 25 | 50 | 1,60 x 16,0 x 51,1 | M 4 x 25 | | | |
| S-19 | 10 | 21 | 24 | 14 | 15,0 | 5,0 | 50 | 3 | 25 | 50 | 1,60 x 16,0 x 51,1 | M 4 x 25 | | | |
| S-20 | 10 | 17 | 20 | 10 | 11,5 | 5,0 | 50 | 4 | 35 | 60 | 1,50 x 12,5 x 65,0 | M 4 x 25 | | | |
| S-27 | 10 | 22 | 24 | 10 | 11,5 | 5,0 | 50 | 4 | 35 | 57 | 1,50 x 12,5 x 65,0 | M 4 x 25 | | | |
| S-32 | 10 | 23 | 26 | 15 | 16,0 | 10,0 | 60 | 4 | 30 | 35 | 1,50 x 17,0 x 59,5 | M 4 x 25 | | | |
| S-61 | 20 | 33 | 35 | 22 | 23,5 | 10,0 | 50 | 4 | 55 | 50 | 2,00 x 25,0 x 88,5 | M 8 x 25 | | | |
| S-85 | 20 | 34 | 39 | 22 | 23,5 | 10,0 | 60 | 5 | 55 | 70 | 2,00 x 25,0 x 88,5 | M 8 x 30 | | | |
| S-86 | 20 | 34 | 39 | 22 | 23,5 | 10,0 | 60 | 5 | 55 | 70 | 2,00 x 25,0 x 88,5 | M 8 x 30 | | | |
| S-111 | 20 | 44 | 49 | 28 | 29,0 | 10,0 | 52 | 7 | 48 | 75 | 3,20 x 35,2 x 88,5 | M 8 x 25 | | | |
| S-133 | 20 | 44 | 49 | 28 | 29,0 | 10,0 | 65 | 7 | 55 | 58 | 3,00 x 25,0 x 97,0 | M 8 x 25 | | | |
| S-164 | 20 | 54 | 59 | 28 | 29,0 | 10,0 | 52 | 7 | 58 | 67 | 3,20 x 35,2 x 88,5 | M 8 x 25 | | | |
| S-193 | 20 | 53 | 57 | 29 | 30,0 | 10,0 | 55 | 7 | 70 | 53 | 2,50 x 32,0 x 110,0 | M 8 x 25 | | | |
| S-237 | 20 | 61 | 64 | 35 | 36,5 | 10,0 | 55 | 7 | 65 | 70 | 4,00 x 40,0 x 105,0 | M 8 x 25 | | | |
| S-425 | 20 | 61 | 64 | 35 | 36,5 | 10,0 | 55 | 7 | 65 | 70 | 4,00 x 40,0 x 105,0 | M 8 x 25 | | | |
| S-540 | 20 | 68 | 75 | 51 | 53,0 | 10,0 | 99 | 6 | 92 | 115 | 3,50 x 59,0 x 125,0 | M 8 x 30 | | | |
| S-550 | 20 | 68 | 75 | 51 | 53,0 | 10,0 | 99 | 6 | 92 | 115 | 3,50 x 59,0 x 125,0 | M 8 x 30 | | | |

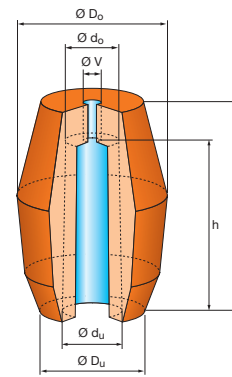
* auch in anderen Größen verfügbar | ** in Kartonunterteil



EXACTCAST Mini-Speiser KMV (EX / EXF)



- Speziell für Hochleistungsformanlagen
- Geringes Gewicht
- Mit Federdorn Verwendung auf allen automatisierten Formanlagen möglich



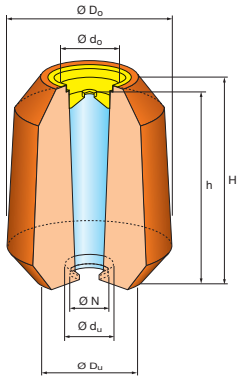
EXACTCAST Mini-Speiser KMV XL (EX / EXF)



- Sehr effizienter Speiser, insbesondere für den Stahlguss
- Kleine Aufsatzflächen und Speiserhäse gegenüber traditionellen Speiservarianten
- Auch mit Brechkern erhältlich

| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung |
|-----------|-------|---------------|-------------------------|--------------------|----------------------|----------------------|------|------|----------------------|------------|
| | | exoth. cm | Volumen dm ³ | Gewicht kg | $\varnothing D_o$ mm | $\varnothing D_u$ mm | H mm | h mm | $\varnothing d_u$ mm | |
| KMV 40 | 1,30 | 0,040 | 0,280 | 76 | 42 | 100 | 85 | 26 | 24 | 45/1.620 |
| KMV 88 | 1,70 | 0,088 | 0,616 | 84 | 60 | 122 | 97 | 36 | 32 | 34/816 |
| KMV 121 | 1,90 | 0,121 | 0,847 | 98 | 66 | 128 | 110 | 40 | 35 | 24/576 |
| KMV 159 | 2,20 | 0,159 | 1,113 | 115 | 82 | 120 | 100 | 50 | 40 | 18/576 |
| KMV 238 | 2,20 | 0,238 | 1,666 | 115 | 82 | 120 | 100 | 60 | 50 | 18/576 |
| KMV 191 | 2,50 | 0,191 | 1,337 | 120 | 98 | 145 | 120 | 50 | 40 | 18/360 |
| KMV 339 | 2,80 | 0,339 | 2,373 | 120 | 98 | 145 | 120 | 68 | 55 | 18/360 |
| KMV 339-B | 3,20 | 0,339 | 2,373 | 140 | 98 | 145 | 120 | 68 | 55 | 12/288 |
| KMV 590 | 3,80 | 0,590 | 4,130 | 142 | 110 | 150 | 125 | 80 | 75 | 12/288 |
| KMV 780 | 4,20 | 0,780 | 5,460 | 170 | 128 | 205 | 165 | 80 | 75 | 8/128 |

| Typ | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Entlüftungsabmessungen | Verpackung |
|----------|---------------------------|------------|----------------------|----------------------|------|------|----------------------|----------------------|------------------------|------------|
| | Volumen dm ³ * | Gewicht kg | $\varnothing D_o$ mm | $\varnothing D_u$ mm | H mm | h mm | $\varnothing d_u$ mm | $\varnothing d_o$ mm | | |
| KMV 1140 | 1,140 | 7,980 | 173 | 150 | 200 | 160 | 100 | 90 | - | 112 |
| KMV 1480 | 1,480 | 10,360 | 245 | 186 | 195 | 155 | 115 | 105 | - | 60 |
| KMV 1650 | 1,650 | 11,550 | 235 | 150 | 260 | 210 | 105 | 95 | - | 45 |
| KMV 2025 | 2,025 | 14,175 | 245 | 186 | 195 | 155 | 140 | 118 | - | 60 |
| KMV 2565 | 2,565 | 17,955 | 280 | 150 | 340 | 295 | 110 | 100 | - | 33 |
| KMV 3100 | 3,100 | 21,700 | 290 | 160 | 345 | 300 | 120 | 110 | - | 33 |
| KMV 4300 | 4,300 | 30,100 | 310 | 232 | 345 | 300 | 140 | 130 | 50 | 24 |
| KMV 6800 | 6,800 | 47,600 | 360 | 290 | 345 | 300 | 175 | 165 | 50 | 18 |
| KMV 9300 | 9,300 | 65,100 | 411 | 262 | 455 | 390 | 184 | 164 | 75 | 10 |

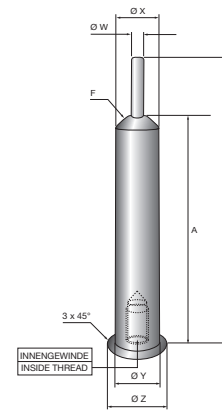


EXACTCAST Mini-Speiser KMV-Qt (EX / EXF)



- Geringes Gewicht
- Geringere Nacharbeitungskosten durch reduzierten Speiserhalsdurchmesser
- Reduzierung von Speiseraufsatzflächen, Oberflächenfehlern und Modellverschleiß bei Einsatz von Federdornen
- Patentierte Kappe verhindert Einschüsse und exotherme Bruchstücke in der Form.

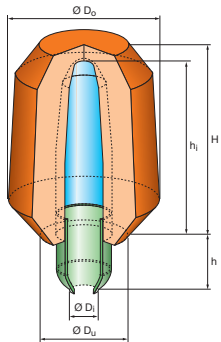
| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung |
|--------------------|-------|---------------|----------------------|--------------------|---------------------|---------------------|------|------|---------------------|------------|
| | | exoth. cm | Vol. dm ³ | Gew. kg | Ø D _o mm | Ø D _u mm | H mm | h mm | Ø d _o mm | |
| KMV – 28 Q 15 T | 0,95 | 0,03 | 0,21 | 62,5 | 35 | 79 | 74 | 30 | 15 | 3.312 |
| KMV – 40 Q 16 T | 1,30 | 0,04 | 0,28 | 76,0 | 40 | 100 | 89 | 26 | 16 | 1.620 |
| KMV – 70 Q 20 T | 1,60 | 0,07 | 0,49 | 84,0 | 50 | 90 | 80 | 38 | 20 | 1.360 |
| KMV – 88 Q 20 T | 1,70 | 0,09 | 0,62 | 84,0 | 50 | 122 | 111 | 38 | 20 | 816 |
| KMV – 88 Q 01 T | 1,70 | 0,09 | 0,62 | 84,0 | 50 | 122 | 111 | 38 | 30x20 | 816 |
| KMV – 121 Q 23,5 T | 1,90 | 0,12 | 0,85 | 98,0 | 55 | 128 | 114 | 43 | 23,5 | 576 |
| KMV – 121 Q 01 T | 1,90 | 0,12 | 0,85 | 98,0 | 55 | 128 | 114 | 43 | 30x20 | 576 |
| KMV – 159 Q 20 T | 2,20 | 0,16 | 1,11 | 115,0 | 66 | 120 | 112 | 50 | 20 | 576 |
| KMV – 159 Q 01 T | 2,20 | 0,16 | 1,11 | 115,0 | 66 | 120 | 112 | 50 | 30x20 | 432 |
| KMV – 238 Q 20 T | 2,20 | 0,24 | 1,67 | 115,0 | 66 | 120 | 117 | 60 | 20 | 576 |
| KMV – 238 Q 01 T | 2,20 | 0,24 | 1,67 | 115,0 | 66 | 120 | 117 | 60 | 30x20 | 432 |
| KMV – 339 Q 30 T | 3,20 | 0,34 | 2,37 | 120,0 | 70 | 145 | 142 | 60 | 30 | 360 |
| KMV – 339 Q 01 T | 3,20 | 0,34 | 2,37 | 120,0 | 70 | 145 | 142 | 60 | 30x20 | 360 |



EXACTCAST Federdorne für KMV-Qt Mini-Speiser

- Keine Wartung
- Optimaler Abstand von Speiser und Gussstück
- Optimale Ausbildung der Brechkante
- Kleinste Aufsatzflächen

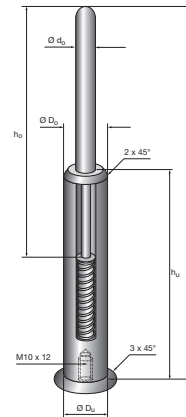
| Typ | Maße des Federdornes | | | | | | | |
|------------------|----------------------|--------|---------|---------|------|-------|-----------|--------------|
| | Ø W mm | Ø X mm | Ø Y mm | Ø Z mm | A mm | B mm | F mm | Innengewinde |
| KMV – 28 Q 15 T | 6 | 14,0 | 14 | 19 | 76 | 130,0 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 40 Q 16 T | 6 | 15,0 | 15 | 24 | 97 | 126,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 70 Q 20 T | 6 | 19,0 | 19 | 24 | 87 | 117,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 88 Q 20 T | 6 | 19,0 | 19 | 24 | 119 | 148,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 88 Q 01 T | 6 | 19,0 | 29 x 19 | 34 x 24 | 119 | 148,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 121 Q 25 T | 6 | 22,5 | 22,5 | 25,5 | 122 | 152,0 | 3,0 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 121 Q 01 T | 6 | 19,0 | 29 x 19 | 35 x 24 | 122 | 151,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 159 Q 20 T | 6 | 19,0 | 29 | 35 | 120 | 150,0 | 3,0 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 159 Q 01 T | 6 | 19,0 | 29 x 19 | 35 x 29 | 120 | 150,0 | 3,0 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 238 Q 20 T | 6 | 19,0 | 19 | 25 | 126 | 155,0 | 3,0 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 238 Q 01 T | 6 | 19,0 | 29 x 19 | 35 x 29 | 126 | 155,0 | 3,0 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 339 Q 30 T | 6 | 19,0 | 29 | 25 | 151 | 180,0 | 3,0 x 45° | M 10 x 30 |
| KMV – 339 Q 01 T | 6 | 19,0 | 29 x 19 | 35 x 29 | 151 | 180,0 | 3,0 x 45° | M 10 x 30 |



EXACTCAST Mini-Speiser BKS (Ex/ExF)



- Ideal geeignet für Hochdruckformanlagen
- Exakt definierte Brechkanten als Sollbruchstelle ohne Einsatz von Brechkernen
- Sehr kleine Aufsatzfläche
- Auch mit Federdorn verfügbar

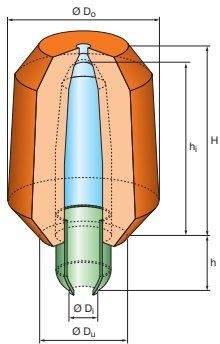


EXACTCAST Federdorne für BKS Mini-Speiser

- Optimaler Abstand von Speiser und Gussstück
- Optimale Ausbildung der Brechkante in Verbindung mit der Metalltülle
- Kein Kontakt von Metalltülle zum Modell, dadurch kein Modellverschleiß
- Kleinste Aufsatzflächen

| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung | |
|----------|-------|---------------|-------------|--------------------|---------|---------|---------|------|-------|------------|------|
| | | exoth. cm | Volumen dm³ | Gewicht kg | Ø D₀ mm | Ø Dᵤ mm | Ø Dᵢ mm | H mm | hᵢ mm | | h mm |
| BKS 19** | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| BKS 27 | 1,30 | 0,11 | 0,80 | 78 | 58 | 20 | 110 | 100 | 40 | 840 | |
| BKS 61 | 1,70 | 0,11 | 0,80 | 87 | 60 | 20 | 107 | 100 | 40 | 600 | |
| BKS 86 | 1,90 | 0,14 | 0,99 | 100 | 70 | 20 | 135 | 120 | 40 | 400 | |
| BKS 111 | 2,20 | 0,14 | 0,99 | 122 | 90 | 20 | 135 | 120 | 40 | 288 | |
| BKS 133 | 2,80 | 0,15 | 1,02 | 140 | 100 | 20 | 140 | 125 | 40 | 180 | |
| BKS 164 | 2,20 | 0,29 | 2,03 | 122 | 90 | 30 | 135 | 120 | 45 | 288 | |
| BKS 193 | 2,80 | 0,30 | 2,10 | 140 | 100 | 30 | 140 | 125 | 40 | 180 | |
| BKS 237 | 3,20 | 0,31 | 2,17 | 145 | 95 | 30 | 145 | 135 | 40 | 160 | |
| BKS 425 | 3,50 | 0,31 | 2,17 | 143 | 112 | 40 | 150 | 135 | 40 | 220 | |
| BKS 540 | 4,20 | 0,48 | 3,36 | 170 | 110 | 40 | 210 | 195 | 40 | 96 | |

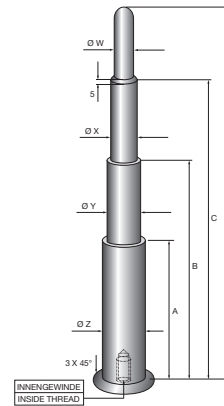
| Typ | | Maße des Federdornes | | | | | |
|----------|-------|----------------------|---------|---------|-------|-------|------|
| Speiser | Dorn | Ø D₀ mm | Ø Dᵤ mm | Ø dₛ mm | hᵤ mm | h₀ mm | H mm |
| BKS 19*) | — | — | — | — | — | — | — |
| BKS 27 | BKS 1 | 16 | 19 | 12 | 105 | 71,5 | 136 |
| BKS 61 | BKS 1 | 16 | 19 | 12 | 105 | 71,5 | 136 |
| BKS 86 | BKS 2 | 16 | 19 | 12 | 105 | 92,5 | 157 |
| BKS 110 | BKS 1 | 16 | 19 | 12 | 105 | 71,5 | 136 |
| BKS 111 | BKS 2 | 16 | 19 | 12 | 105 | 92,5 | 157 |
| BKS 133 | BKS 2 | 16 | 19 | 12 | 105 | 92,5 | 157 |
| BKS 164 | BKS 2 | 26 | 29 | 12 | 105 | 92,5 | 157 |
| BKS 193 | BKS 4 | 26 | 29 | 12 | 105 | 100,5 | 165 |
| BKS 237 | BKS 5 | 26 | 29 | 12 | 105 | 110,5 | 175 |
| BKS 425 | BKS 6 | 36 | 39 | 12 | 105 | 110,5 | 175 |
| BKS 540 | BKS 7 | 36 | 39 | 12 | 155 | 120,5 | 237 |



EXACTCAST Mini-Speiser BKS C (Ex/ExF)



- Optimal geeignet für Hochdruck-Formanlagen
- Exakt definierte Brechkanten als Sollbruchstelle ohne Einsatz von Brechkernen
- Sehr kleine Aufsatzfläche
- Auch mit starrem Dorn verfügbar

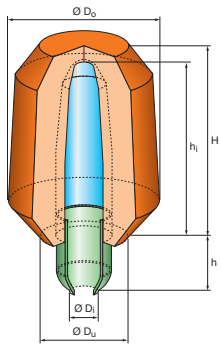


EXACTCAST Starre Dorne für BKS C Mini-Speiser

- Optimaler Abstand von Speiser und Gussstück
- Optimale Ausbildung der Brechkante in Verbindung mit der Metalltülle
- Kein Kontakt von Metalltülle zum Modell, dadurch kein Modellverschleiß
- Kleinste Aufsatzflächen

| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung |
|-----------|-------|---------------|-------------------------|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|------|----------|------------|
| | | exoth. cm | Volumen dm ³ | Gewicht kg | $\varnothing D_0$ mm | $\varnothing D_1$ mm | $\varnothing D_2$ mm | H mm | h_i mm | |
| BKS 19 C | 0,95 | 0,03 | 0,18 | 60 | 40 | 15 | 80 | 70 | 25 | 1.320 |
| BKS 27 C | 1,30 | 0,11 | 0,80 | 78 | 58 | 20 | 110 | 100 | 40 | 840 |
| BKS 61 C | 1,70 | 0,11 | 0,80 | 87 | 60 | 20 | 107 | 100 | 40 | 600 |
| BKS 86 C | 1,90 | 0,14 | 0,99 | 100 | 70 | 20 | 135 | 120 | 40 | 400 |
| BKS 111 C | 2,20 | 0,14 | 0,99 | 122 | 90 | 20 | 135 | 120 | 40 | 288 |
| BKS 133 C | 2,80 | 0,15 | 1,02 | 140 | 100 | 20 | 140 | 125 | 40 | 180 |
| BKS 164 C | 2,20 | 0,29 | 2,03 | 122 | 90 | 30 | 135 | 120 | 45 | 288 |
| BKS 193 C | 2,80 | 0,30 | 2,10 | 140 | 100 | 30 | 140 | 125 | 40 | 180 |
| BKS 237 C | 3,20 | 0,31 | 2,17 | 145 | 95 | 30 | 145 | 135 | 40 | 160 |
| BKS 425 C | 3,50 | 0,31 | 2,17 | 143 | 112 | 40 | 150 | 135 | 40 | 220 |
| BKS 540 C | 4,20 | 0,48 | 3,36 | 170 | 110 | 40 | 210 | 195 | 40 | 96 |

| Typ | | Maße des Dornes | | | | | | | | |
|---------|-------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------|------|------|------|--------------|
| Speiser | Dorn | $\varnothing W$ mm | $\varnothing X$ mm | $\varnothing Y$ mm | $\varnothing Z$ mm | A mm | B mm | C mm | D mm | Innengewinde |
| BKS 19 | BKS A | 7 | 9,5 | 14 | – | – | 80 | 95 | 120 | M 8 x 20 |
| BKS 27 | BKS B | 9 | 13,0 | 18 | – | – | 103 | 132 | 159 | M 8 x 20 |
| BKS 61 | BKS B | 9 | 13,0 | 18 | – | – | 103 | 132 | 159 | M 10 x 25 |
| BKS 86 | BKS C | 9 | 13,0 | 18 | – | – | 134 | 162 | 190 | M 10 x 25 |
| BKS 110 | BKS B | 9 | 13,0 | 18 | – | – | 103 | 132 | 159 | M 10 x 25 |
| BKS 111 | BKS C | 9 | 13,0 | 18 | – | – | 134 | 162 | 190 | M 10 x 25 |
| BKS 133 | BKS D | 9 | 13,0 | 18 | – | – | 139 | 167 | 195 | M 10 x 25 |
| BKS 164 | BKS C | 9 | 13,0 | 18 | 28 | 90 | 134 | 162 | 190 | M 10 x 25 |
| BKS 193 | BKS E | 9 | 13,0 | 18 | 28 | 90 | 139 | 167 | 195 | M 10 x 25 |
| BKS 237 | BKS F | 9 | 13,0 | 18 | 28 | 90 | 144 | 172 | 200 | M 10 x 25 |
| BKS 425 | BKS G | 9 | 13,0 | 18 | 38 | 90 | 144 | 172 | 200 | M 10 x 25 |
| BKS 540 | BKS H | 9 | 13,0 | 18 | 38 | 90 | 209 | 237 | 265 | M 10 x 25 |

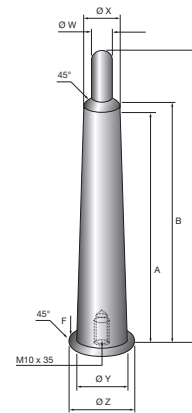


EXACTCAST Mini-Speiser KMV-QM (EX/EXF)



- Exakt definierte Brechkante als Sollbruchstelle ohne Einsatz von Brechkernen
- Sehr kleine Aufsatzfläche
- Geringes Gewicht

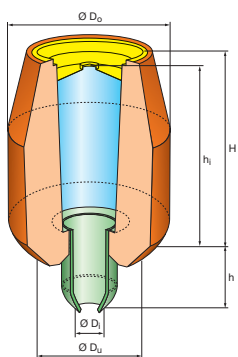
| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | | Verpackung |
|--------------------|-------|---------------|-------------|--------------------|---------|---------|---------|---------|------|-------|------------|
| | | exoth. cm | Volumen dm³ | Gewicht kg | Ø D₀ mm | Ø D₁ mm | Ø D₂ mm | Ø d₀ mm | H mm | h₁ mm | |
| KMV – 100 Q 20 M | 1,60 | 0,10 | 0,70 | 84 | 60 | 20 | 40 | 90 | 85 | 35 | 952 |
| KMV – 140 Q 20 M | 1,70 | 0,14 | 0,98 | 84 | 60 | 20 | 40 | 122 | 117 | 35 | 816 |
| KMV – 150 Q 20 M | 1,90 | 0,15 | 1,05 | 98 | 66 | 20 | 40 | 128 | 123 | 35 | 576 |
| KMV – 210 Q 25 M | 2,30 | 0,21 | 1,47 | 115 | 82 | 25 | 50 | 120 | 115 | 35 | 432 |
| KMV – 360 Q 30 M | 2,80 | 0,36 | 2,52 | 120 | 98 | 30 | 60 | 145 | 140 | 35 | 300 |
| KMV – 360 B Q 30 M | 3,20 | 0,36 | 2,52 | 140 | 98 | 30 | 60 | 145 | 140 | 35 | 240 |
| KMV – 590 Q 40 M | 3,50 | 0,63 | 4,41 | 142 | 110 | 40 | 80 | 150 | 145 | 35 | 220 |
| KMV – 590 Q 30 M | 3,50 | 0,63 | 4,41 | 142 | 110 | 30 | 80 | 150 | 145 | 35 | 220 |
| KMV – 780 Q 40 M | 4,20 | 0,87 | 6,09 | 170 | 128 | 40 | 80 | 205 | 200 | 35 | 128 |
| KMV – 780 Q 30 M | 4,80 | 0,87 | 6,09 | 170 | 128 | 30 | 80 | 205 | 200 | 35 | 128 |



EXACTCAST Starre Dorne für KMV-QM Mini-Speiser

- Optimaler Abstand von Speiser und Gussstück
- Optimale Ausbildung der Brechkante in Verbindung mit der Metalltülle
- Kein Kontakt von Metalltülle zum Modell, dadurch kein Modellverschleiß
- Kleinste Aufsatzflächen

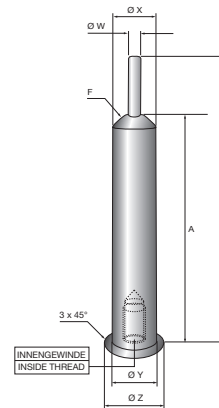
| Typ | Maße des Dornes | | | | | | | |
|------------------|-----------------|--------|--------|--------|------|------|------|-----------|
| | Ø W mm | Ø X mm | Ø Y mm | Ø Z mm | A mm | B mm | C mm | F mm |
| KMV – 100 Q 20 M | 7 | 19 | 19 | 24 | 84 | 94 | 120 | 2.5 x 45° |
| KMV – 140 Q 20 M | 7 | 19 | 19 | 24 | 116 | 126 | 152 | 2.5 x 45° |
| KMV – 150 Q 20 M | 10 | 19 | 19 | 24 | 122 | 132 | 158 | 2.5 x 45° |
| KMV – 210 Q 20 M | 10 | 19 | 19 | 24 | 122 | 132 | 151 | 3.0 x 45° |
| KMV – 210 Q 25 M | 10 | 20 | 24 | 30 | 121 | 126 | 151 | 3.0 x 45° |
| KMV – 360 Q 30 M | 11 | 22 | 29 | 35 | 144 | 151 | 177 | 3.0 x 45° |



EXACTCAST OPTIMA KL Speiser (Ex / ExF)



- Optimal geeignet für Hochdruck-Formanlagen
- Exakt definierte Brechkanten als Sollbruchstelle ohne Einsatz von Brechkanten
- Sehr kleine Aufsatzfläche
- Patentierte Kappe verhindert Einschlüsse und exotherme Bruchstücke in der Form.

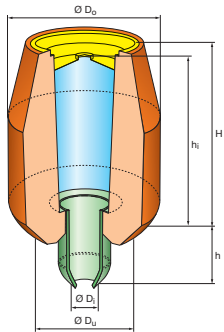


EXACTCAST Starre Dorne für OPTIMA KL Speiser

- Optimaler Abstand von Speiser und Gussstück
- Optimale Ausbildung der Brechkante in Verbindung mit der Metalltülle
- Kein Kontakt von Metalltülle zum Modell, dadurch kein Modellverschleiß
- Kleinste Aufsatzfläche

| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung |
|--------|-------|---------------|-------------------------|--------------------|----------------------|-------------------------|----------------------|------|------|------------|
| | | exoth. cm | Volumen dm ³ | Gewicht kg | $\varnothing D_0$ mm | $\varnothing D_{II}$ mm | $\varnothing D_I$ mm | H mm | h mm | |
| KL 19 | 0,95 | 0,043 | 0,04 | 60 | 40 | 16 | 80 | 35 | 77 | 2,520 |
| KL 27 | 1,30 | 0,055 | 0,30 | 78 | 50 | 16 | 100 | 35 | 97 | 1,216 |
| KL 40 | 1,50 | 0,094 | 0,66 | 88 | 65 | 20 | 90 | 38 | 82 | 1,200 |
| KL 61 | 1,70 | 0,155 | 1,08 | 84 | 50 | 20 | 122 | 36 | 114 | 1,088 |
| KL 80 | 1,70 | 0,140 | 0,99 | 98 | 60 | 20 | 100 | 36 | 97 | 768 |
| KL 86 | 1,90 | 0,164 | 1,15 | 98 | 55 | 20 | 128 | 36 | 120 | 768 |
| KL 90 | 1,90 | 0,160 | 1,18 | 105 | 60 | 20 | 105 | 36 | 102 | 640 |
| KL 111 | 2,10 | 0,190 | 1,33 | 118 | 66 | 20 | 128 | 36 | 125 | 480 |
| KL 115 | 2,20 | 0,277 | 1,94 | 122 | 80 | 20 | 135 | 36 | 132 | 392 |
| KL 193 | 2,70 | 0,299 | 2,09 | 134 | 88 | 30 | 140 | 36 | 137 | 336 |
| KL 197 | 2,80 | 0,354 | 2,48 | 136 | 90 | 30 | 140 | 36 | 137 | 336 |
| KL 237 | 3,10 | 0,312 | 2,18 | 136 | 88 | 30 | 145 | 36 | 142 | 336 |
| KL 239 | 3,20 | 0,369 | 2,58 | 145 | 95 | 30 | 145 | 36 | 142 | 264 |
| KL 430 | 3,50 | 0,399 | 2,79 | 150 | 90 | 30 | 155 | 35 | 151 | 220 |
| KL 540 | 4,20 | 0,562 | 3,93 | 170 | 120 | 30 | 210 | 35 | 206 | 140 |

| Typ | | Maße des Dornes | | | | | | | |
|---------|------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------|------|---------|--------------|
| Speiser | Dorn | $\varnothing W$ mm | $\varnothing X$ mm | $\varnothing Y$ mm | $\varnothing Z$ mm | A mm | B mm | F mm | Innengewinde |
| KL 19 | Dorn KL AC | 5,5 | 15 | 15 | 21 | 86 | 110 | 6 x 27° | M 8 x 30 |
| KL 27 | Dorn KL AD | 5,5 | 15 | 15 | 21 | 106 | 130 | 6 x 27° | M 8 x 30 |
| KL 40 | Dorn KL A | 6 | 19 | 19 | 25 | 92 | 119 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 61 | Dorn KL B | 6 | 19 | 19 | 25 | 123 | 152 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 80 | Dorn KL BB | 6 | 19 | 19 | 24 | 101 | 129 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 86 | Dorn KL C | 6 | 19 | 19 | 25 | 128 | 156 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 90 | Dorn KL BC | 6 | 19 | 19 | 24 | 112 | 139 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 111 | Dorn KL CA | 6 | 19 | 19 | 25 | 125 | 152 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 115 | Dorn KL D | 6 | 19 | 19 | 25 | 137 | 169 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 193 | Dorn KL E | 6 | 23 | 29 | 35 | 146 | 176 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 197 | Dorn KL EB | 6 | 23 | 29 | 35 | 146 | 176 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 237 | Dorn KL F | 6 | 23 | 29 | 35 | 150 | 178 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 239 | Dorn KL G | 6 | 23 | 29 | 35 | 152 | 179 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 430 | Dorn KL I | 6 | 23 | 29 | 35 | 161 | 189 | 6 x 45° | M 10 x 30 |
| KL 540 | Dorn KL J | 6 | 25 | 29 | 35 | 218 | 243 | 6 x 45° | M 10 x 30 |

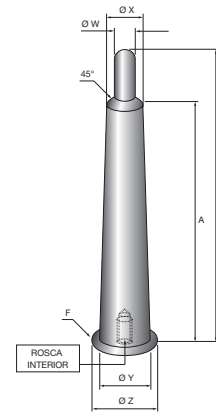


EXACTCAST OPTIMA Speiser KMV-CC (EX/EXF)



- Optimal geeignet für Hochdruck-Formanlagen
- Exakt definierte Brechkante als Sollbruchstelle ohne Einsatz von Brechkernen
- Sehr kleine Aufsatzfläche
- Patentierte Kappe verhindert Einschüsse und exotherme Bruchstücke in der Form.

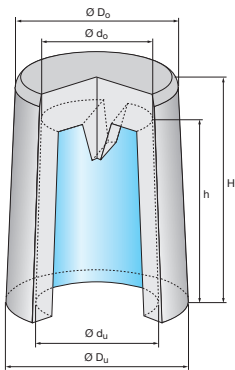
| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung |
|---------------------|-------|---------------|-------------------------|--------------------|---------------------|---------------------|---------------------|------|-------------------|------------|
| | | exoth. cm | Volumen dm ³ | Gewicht kg | Ø D _o mm | Ø D _u mm | Ø D _i mm | H mm | h _i mm | |
| KMV – 40 Q 15 CC | 1,30 | 0,040 | 0,280 | 76 | 40 | 15 | 100 | 89 | 35 | 1.620 |
| KMV – 70 Q 20 CC | 1,60 | 0,070 | 0,490 | 84 | 50 | 20 | 90 | 79 | 35 | 1.360 |
| KMV – 88 Q 20 CC | 1,70 | 0,088 | 0,620 | 84 | 50 | 20 | 122 | 111 | 35 | 952 |
| KMV – 121 Q 20 CC | 1,90 | 0,121 | 0,847 | 98 | 55 | 20 | 128 | 114 | 35 | 672 |
| KMV – 159 Q 20 CC | 2,20 | 0,159 | 1,113 | 115 | 66 | 20 | 120 | 112 | 35 | 576 |
| KMV – 238 Q 30 CC | 2,20 | 0,238 | 1,666 | 115 | 66 | 30 | 120 | 117 | 35 | 576 |
| KMV – 238 Q 25 CC | 2,20 | 0,238 | 1,666 | 115 | 66 | 25 | 120 | 117 | 35 | 576 |
| KMV – 339 Q 30 CC | 2,80 | 0,339 | 2,373 | 120 | 70 | 30 | 145 | 142 | 35 | 360 |
| KMV – 339 B Q 30 CC | 3,20 | 0,339 | 2,373 | 140 | 90 | 30 | 145 | 142 | 35 | 288 |
| KMV – 590 Q 30 CC | 3,80 | 0,590 | 4,130 | 142 | 75 | 30 | 150 | 148 | 40 | 288 |
| KMV – 780 Q 30 CC | 4,20 | 0,780 | 5,460 | 170 | 120 | 30 | 205 | 203 | 40 | 128 |



EXACTCAST Starre Dorne für OPTIMA Speiser KMV-CC

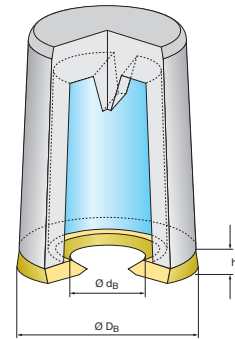
- Optimaler Abstand von Speiser und Gussstück
- Optimale Ausbildung der Brechkante in Verbindung mit der Metalltülle
- Kein Kontakt von Metalltülle zum Modell, dadurch kein Modellverschleiß
- Kleinste Aufsatzflächen

| Typ | Maße des Dornes | | | | | | | |
|-------------------|-----------------|--------|--------|--------|------|-------|---------|---------------|
| | Ø W mm | Ø X mm | Ø Y mm | Ø Z mm | A mm | B mm | F mm | Innen-gewinde |
| KMV 40 Q 15 CC | 6,0 | 14 | 14 | 18 | 97 | 126,5 | 2,5x45° | M 10x30 |
| KMV 70 Q 20 CC | 6,0 | 19 | 19 | 24 | 87 | 116,5 | 2,0x45° | M 10x30 |
| KMV 88 Q 20 CC | 6,0 | 19 | 19 | 24 | 119 | 148,5 | 2,5x45° | M 10x30 |
| KMV 121 Q 20 CC | 6,0 | 19 | 19 | 24 | 122 | 151,5 | 2,5x45° | M 10x30 |
| KMV 159 Q 20 CC | 6,0 | 19 | 19 | 24 | 120 | 149,5 | 2,5x45° | M 10x30 |
| KMV 238 Q 30 CC | 6,0 | 23 | 29 | 35 | 126 | 155,0 | 3,0x45° | M 10x30 |
| KMV 238 Q 25 CC | 6,0 | 24 | 24 | 29 | 126 | 155,0 | 2,5x45° | M 10x30 |
| KMV 339 Q 30 CC | 6,0 | 23 | 29 | 35 | 151 | 180,0 | 3,0x45° | M 10x30 |
| KMV 339 B Q 30 CC | 6,0 | 23 | 29 | 35 | 151 | 180,0 | 3,0x45° | M 10x30 |



EXACTCAST Speiser-Kappen KI (EX/EXF/IN)

- Optimal geeignet für automatische Formanlagen
- Optimal geeignet zum Einstecken und zum Aufformen
- Sehr hohe Maßgenauigkeit
- Geringes Gewicht

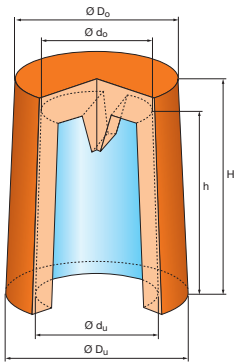


EXACTCAST Brechkerne für Speiser-Kappen KI (Ex/ExF/In)

- Der Croning® Sand-Brechern verjüngt deutlich den Speiserhals.
- Dadurch vereinfachtes Abtrennen
- Reduzierung der Nacharbeitskosten

| Typ | Modul | | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung |
|----------|-----------|----------|----------------------|---------|---------------------|---------------------|-------|-------|---------------------|---------------------|------------|
| | exoth. cm | geom. cm | Vol. dm ³ | Gew. kg | Ø D _o mm | Ø D _u mm | H mm | h mm | Ø d _u mm | Ø d _o mm | |
| KI 3/5 | 1,00 | ~ 0,60 | 0,03 | 0,21 | 44,0 | 47,0 | 49,0 | 39,5 | 35,0 | 30,5 | 7.776 |
| KI 3,5/5 | 1,00 | ~ 0,60 | 0,03 | 0,21 | 49,0 | 53,5 | 49,0 | 39,5 | 35,0 | 30,5 | 6.048 |
| KI 4/7 | 1,25 | 0,75 | 0,07 | 0,49 | 58,5 | 62,0 | 72,0 | 63,0 | 41,5 | 35,5 | 3.024 |
| KI 4/95 | 1,30 | 0,80 | 0,10 | 0,70 | 59,0 | 63,0 | 97,0 | 86,0 | 42,5 | 36,0 | 2.268 |
| KI 5/8 | 1,55 | 0,95 | 0,13 | 0,91 | 69,5 | 74,0 | 80,0 | 69,5 | 52,0 | 48,0 | 1.980 |
| KI 6/9 | 1,70 | 1,05 | 0,18 | 0,98 | 75,5 | 80,5 | 92,0 | 78,0 | 57,5 | 52,5 | 1.260 |
| KI 6/12 | 1,80 | 1,10 | 0,25 | 1,70 | 75,5 | 80,5 | 116,0 | 106,0 | 57,5 | 52,5 | 980 |
| KI 7/10 | 2,00 | 1,25 | 0,30 | 2,10 | 89,0 | 94,5 | 99,5 | 87,0 | 69,5 | 65,0 | 900 |
| KI 8/11 | 2,25 | 1,40 | 0,42 | 2,94 | 96,0 | 102,0 | 108,0 | 95,0 | 79,0 | 74,0 | 704 |
| KI 9/12 | 2,50 | 1,55 | 0,58 | 4,06 | 109,5 | 115,0 | 120,0 | 103,5 | 89,0 | 81,0 | 420 |
| KI 10/13 | 2,80 | 1,75 | 0,80 | 5,60 | 119,0 | 127,5 | 133,0 | 117,0 | 97,0 | 91,0 | 392 |
| KI 12/15 | 3,20 | 2,00 | 1,35 | 9,45 | 147,0 | 154,5 | 150,0 | 130,0 | 118,0 | 112,0 | 216 |
| KI 14/17 | 3,90 | 2,40 | 2,11 | 14,77 | 173,0 | 182,0 | 170,0 | 150,0 | 140,0 | 133,0 | 120 |
| KI 16/19 | 4,65 | 2,80 | 3,10 | 21,70 | 198,0 | 208,0 | 190,0 | 166,0 | 161,0 | 153,0 | 100 |

| Typ | Brechkermaße | | | Verpackung |
|----------------|---------------------|---------------------|---------------------|------------|
| | Ø D _B mm | Ø d _B mm | Ø h _B mm | |
| KI 3/5 GP-15 | 47,0 | 15 | 6 | 7.344 |
| KI 3/5 GP-20 | 47,0 | 20 | 6 | 7.344 |
| KI 3,5/5 GP-20 | 56,0 | 20 | 6 | 5.440 |
| KI 4/7 GP-25 | 66,5 | 25 | 6 | 2.376 |
| KI 4/95 GP-25 | 66,5 | 25 | 6 | 1.728 |
| KI 5/8 GP-25 | 76,5 | 25 | 8 | 1.600 |
| KI 5/8 GP-30 | 76,5 | 30 | 8 | 1.600 |
| KI 6/9 GP-30 | 84,0 | 30 | 8 | 1.224 |
| KI 6/12 GP-30 | 84,0 | 30 | 8 | 952 |
| KI 7/10 GP-30 | 98,0 | 30 | 10 | 768 |
| KI 7/10 GP-35 | 98,0 | 35 | 10 | 768 |
| KI 8/11 GP-40 | 106,5 | 40 | 10 | 640 |
| KI 9/12 GP-45 | 120,0 | 45 | 10 | 420 |
| KI 10/13 GP-50 | 132,0 | 50 | 10 | 364 |
| KI 12/15 GP-60 | 159,5 | 60 | 12 | 160 |
| KI 14/17 GP-70 | 187,0 | 70 | 13 | 120 |
| KI 14/17 GP-90 | 187,0 | 90 | 13 | 120 |
| KI 16/19 GP-80 | 213,0 | 80 | 13 | 80 |

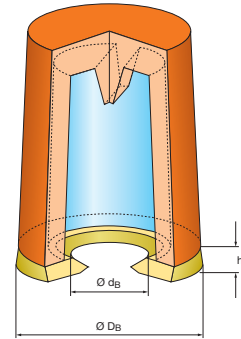


EXACTCAST Speiser-Kappen KP (Ex/ExF)



- Optimal geeignet für automatische Formanlagen
- Sehr hohe Maßgenauigkeit
- Mit und ohne Williamskerbe verfügbar

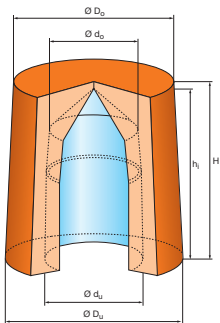
EXACTCAST Brechkerne für Speiser-Kappen KP



- Der Croning® Sand-Brechkern verjüngt deutlich den Speiserhals.
- Dadurch vereinfachtes Abtrennen
- Reduzierung der Nacharbeitskosten

| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung |
|------------|-------|---------------|----------|--------------------|---------|---------|------|------|---------|------------|
| | | exoth. cm | Vol. dm³ | Gew. kg | Ø Dₒ mm | Ø Dᵤ mm | H mm | h mm | Ø dᵤ mm | |
| KP 3/5 W | 0,85 | 0,03 | 0,21 | 40 | 47 | 50 | 38 | 35 | 30 | 4.928 |
| KP 3,5/5 W | 0,90 | 0,03 | 0,21 | 49 | 55 | 50 | 40 | 35 | 30 | 4.800 |
| KP 4/5 W | 0,95 | 0,04 | 0,30 | 56 | 60 | 50 | 38 | 39 | 37 | 3.780 |
| KP 4/7 W | 1,00 | 0,07 | 0,49 | 54 | 62 | 75 | 58 | 41 | 35 | 3.024 |
| KP 4/9,5 W | 1,20 | 0,10 | 0,70 | 59 | 63 | 96 | 85 | 43 | 36 | 1.944 |
| KP 5/8 W | 1,40 | 0,14 | 0,98 | 65 | 73 | 80 | 70 | 52 | 46 | 1.804 |
| KP 6/9 W | 1,50 | 0,18 | 1,26 | 76 | 80 | 92 | 78 | 58 | 52 | 1.280 |
| KP 7/10 W | 1,80 | 0,31 | 2,17 | 89 | 93 | 100 | 87 | 69 | 65 | 768 |
| KP 8/11 W | 2,00 | 0,43 | 3,01 | 92 | 100 | 110 | 96 | 79 | 75 | 720 |
| KP 9/12 W | 2,20 | 0,42 | 2,94 | 110 | 115 | 120 | 104 | 89 | 82 | 420 |
| KP 10/13 W | 2,50 | 0,82 | 5,74 | 119 | 127 | 133 | 119 | 97 | 91 | 336 |
| KP 12/15 W | 3,00 | 1,35 | 9,45 | 142 | 152 | 150 | 130 | 120 | 114 | 160 |

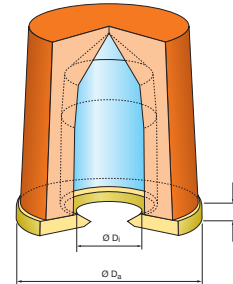
| Typ | Brechkerne Maße | | | Verpackung |
|-----------------|-----------------|---------|---------|------------|
| | Ø Dₑ mm | Ø dₑ mm | Ø hₑ mm | |
| KP 3/5 W E 15 | 48 | 15 | 6 | 4.800 |
| KP 3/5 W E 20 | 48 | 20 | 6 | 4.800 |
| KP 3,5/5 W E 20 | 56 | 20 | 6 | 4.200 |
| KP 4/5 W E 25 | 63 | 25 | 8 | 3.600 |
| KP 4/7 W E 25 | 66 | 25 | 8 | 3.024 |
| KP 4/9,5 W E 25 | 66 | 25 | 8 | 1.944 |
| KP 5/8 W E 30 | 76 | 30 | 8 | 1.804 |
| KP 6/9 W E 30 | 84 | 30 | 8 | 1.080 |
| KP 7/10 W E 35 | 98 | 35 | 10 | 768 |
| KP 8/11 W E 40 | 107 | 40 | 10 | 576 |
| KP 9/12 W E 45 | 120 | 45 | 10 | 448 |
| KP 10/13 W E 50 | 132 | 50 | 10 | 308 |
| KP 12/15 W E 60 | 160 | 60 | 12 | 160 |



EXACTCAST Einsteckbare Mini- Speiser KIM (EX/EXF/IN)



- Verbesserte Ausbringung durch geringeren Flüssigseingehalt
- In exothermen fluorfreien (EXF) und exothermen fluorarmen (EX) Mischungen lieferbar
- Ausgezeichnete Maßhaltigkeit, dadurch auch optimal zum Einstecken



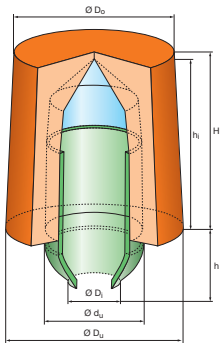
EXACTCAST Mini-Speiser KIM mit Sandbrechkern (EX/EXF)



- Der Croning® Sand-Brechkern reduziert deutlich den Speiserhals.
- Minimiert Putz- und Strahlkosten
- Deshalb leichteres Abtrennen

| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | Verpackung |
|-------------|-------|---------------|-------------------------|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|------|------------|
| | | exoth. cm | Volumen dm ³ | Gewicht kg | $\varnothing D_o$ mm | $\varnothing D_i$ mm | $\varnothing d_i$ mm | $\varnothing d_o$ mm | H mm | |
| KIM 4 / 7 | 1,30 | 0,030 | 0,210 | 58,5 | 62,5 | 25 | 22 | 72 | 68 | 3.024 |
| KIM 4 / 95 | 1,30 | 0,038 | 0,266 | 59,0 | 63,0 | 25 | 22 | 97 | 92 | 2.268 |
| KIM 5 / 8 | 1,60 | 0,075 | 0,525 | 69,5 | 74,0 | 40 | 38 | 80 | 75 | 1.800 |
| KIM 5 / 10 | 1,60 | 0,095 | 0,665 | 69,5 | 74,0 | 40 | 38 | 101 | 95 | 1.620 |
| KIM 6 / 9 | 1,80 | 0,135 | 0,945 | 75,5 | 80,5 | 50 | 46 | 92 | 87 | 1.260 |
| KIM 6 / 12 | 1,85 | 0,176 | 1,232 | 75,5 | 80,5 | 50 | 46 | 116 | 111 | 980 |
| KIM 7 / 10 | 2,10 | 0,200 | 1,400 | 89,0 | 94,5 | 60 | 56 | 99,5 | 94 | 900 |
| KIM 8 / 11 | 2,30 | 0,230 | 1,610 | 96,0 | 102,0 | 60 | 58 | 108 | 103 | 704 |
| KIM 9 / 12 | 2,60 | 0,430 | 3,010 | 109,5 | 115,0 | 80 | 76 | 120 | 115 | 420 |
| KIM 10 / 13 | 2,90 | 0,495 | 3,465 | 119,0 | 127,5 | 80 | 76 | 133 | 128 | 392 |
| KIM 12 / 15 | 3,30 | 0,850 | 5,950 | 147,0 | 154,5 | 100 | 96 | 150 | 145 | 216 |

| Typ | Modul | Speiserinhalt | Brechkernmaße | | | Verpackung |
|-------------------|-------|---------------|----------------------|----------------------|----------|------------|
| | | | $\varnothing D_a$ mm | $\varnothing D_j$ mm | h_g mm | |
| KIM 4 / 7 GP-15 | 1,30 | 0,030 | 66,5 | 15 | 6 | 2.376 |
| KIM 4 / 95 GP-15 | 1,30 | 0,038 | 66,5 | 15 | 6 | 1.728 |
| KIM 5 / 8 GP-25 | 1,60 | 0,080 | 76,5 | 25 | 8 | 1.600 |
| KIM 5 / 10 GP-25 | 1,70 | 0,100 | 76,5 | 25 | 8 | 1.280 |
| KIM 6 / 9 GP-30 | 1,80 | 0,150 | 84,0 | 30 | 8 | 1.224 |
| KIM 6 / 12 GP-30 | 1,90 | 0,194 | 84,0 | 30 | 8 | 952 |
| KIM 7 / 10 GP-35 | 2,10 | 0,225 | 98,0 | 35 | 10 | 768 |
| KIM 8 / 11 GP-40 | 2,30 | 0,251 | 106,5 | 40 | 10 | 640 |
| KIM 9 / 12 GP-45 | 2,60 | 0,474 | 120,0 | 45 | 10 | 420 |
| KIM 10 / 13 GP-50 | 2,90 | 0,540 | 132,0 | 50 | 10 | 364 |
| KIM 12 / 15 GP-60 | 3,30 | 0,818 | 159,5 | 60 | 12 | 160 |

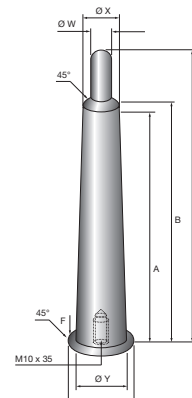


EXACTCAST Mini-Speiser KIM-QM (EX / EXF)



- Werden mit festen Dornen eingesetzt
- Sehr geringe Aufsatzfläche
- Optimal geeignet für Hochdruck-Formanlagen
- Kein Kontakt von exothermem Material mit dem Gussstück

| Typ | Modul | Speiserinhalt | | Speiserabmessungen | | | | | | | Verpackung St./Pal.* |
|--------------------|-------|---------------|-------------------------|--------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|------|-------------------|-------------------------|
| | | exoth. cm | Volumen dm ³ | Gewicht kg | Ø D _o mm | Ø D _u mm | Ø D _i mm | Ø d _o mm | H mm | h _i mm | |
| KIM 4 / 7 Q 15 M | 1,30 | 0,032 | 0,224 | 58,5 | 62,5 | 15 | 25 | 72 | 68 | 25 | 2.016 |
| KIM 4 / 95 Q 15 M | 1,30 | 0,040 | 0,280 | 59,0 | 63,0 | 15 | 25 | 97 | 92 | 25 | 1.764 |
| KIM 5 / 8 Q 20 M | 1,60 | 0,080 | 0,560 | 69,5 | 74,0 | 20 | 40 | 80 | 75 | 35 | 1.440 |
| KIM 5 / 10 Q 20 M | 1,70 | 0,100 | 0,700 | 69,5 | 74,0 | 20 | 40 | 101 | 95 | 35 | 1.080 |
| KIM 6 / 9 Q 25 M | 1,80 | 0,150 | 1,050 | 75,5 | 80,5 | 25 | 50 | 92 | 87 | 35 | 980 |
| KIM 6 / 12 Q 25 M | 1,90 | 0,194 | 1,358 | 72,5 | 80,5 | 25 | 50 | 116 | 111 | 35 | 840 |
| KIM 7 / 10 Q 30 M | 2,10 | 0,225 | 1,575 | 89,0 | 94,5 | 30 | 60 | 99,5 | 94 | 35 | 700 |
| KIM 8 / 11 Q 30 M | 2,30 | 0,251 | 1,757 | 96,0 | 102,0 | 30 | 60 | 108 | 103 | 35 | 528 |
| KIM 9 / 12 Q 40 M | 2,60 | 0,474 | 3,318 | 109,5 | 115,0 | 40 | 80 | 120 | 115 | 35 | 360 |
| KIM 10 / 13 Q 40 M | 2,90 | 0,540 | 3,780 | 119,0 | 127,5 | 40 | 80 | 133 | 128 | 35 | 336 |
| KIM 12 / 15 Q 50 M | 3,30 | 0,818 | 5,726 | 147,0 | 154,5 | 50 | 100 | 150 | 145 | 35 | 160 |



EXACTCAST Starre Dorne für KIM-QM

- Optimaler Speiserabstand zum Gussstück
- Optimale Ausbildung der Brechkante in Verbindung mit der Metalltülle
- Kein Kontakt der Blechtülle mit dem Modell, deshalb kein Modellverschleiß
- Extrem kleine Aufsatzfläche

| Typ | Maße des Dornes | | | | | | | | |
|--------------------|-----------------|--------|--------|--------|-------|-------|-------|-----------|---------------|
| | Ø W mm | Ø X mm | Ø Y mm | Ø Z mm | A mm | B mm | C mm | F mm | Innen-gewinde |
| KIM 4 / 7 Q 15 M | 7 | 14 | 14 | 18 | 76,0 | 80,0 | 95,0 | 2 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 4 / 95 Q 15 M | 7 | 14 | 14 | 18 | 100,0 | 104,0 | 119,0 | 2 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 5 / 8 Q 20 M | 7 | 19 | 19 | 24 | 80,5 | 86,5 | 111,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 5 / 10 Q 20 M | 7 | 19 | 19 | 24 | 101,5 | 107,5 | 122,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 6 / 9 Q 25 M | 7 | 24 | 24 | 29 | 89,5 | 99,5 | 124,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 6 / 12 Q 25 M | 7 | 24 | 24 | 29 | 113,5 | 123,5 | 148,5 | 2,5 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 7 / 10 Q 30 M | 11 | 29 | 29 | 35 | 97,0 | 107,0 | 132,0 | 3 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 8 / 11 Q 30 M | 11 | 29 | 29 | 35 | 106,0 | 116,0 | 141,0 | 3 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 9 / 12 Q 40 M | 11 | 39 | 39 | 45 | 113,0 | 128,0 | 153,0 | 3 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 10 / 13 Q 40 M | 11 | 39 | 39 | 45 | 126,0 | 141,0 | 166,0 | 3 x 45° | M 10 x 30 |
| KIM 12 / 15 Q 50 M | 11 | 49 | 49 | 59 | 150,0 | 160,0 | 185,0 | 5 x 45° | M 10 x 30 |

Folgende Marken von ASK Chemicals GmbH, ASK Chemicals Metallurgy GmbH oder ASK Chemicals LP befinden sich in einem oder mehreren Ländern im Anmeldeverfahren oder wurden bereits eingetragen:

ALPHASET, ASKOBOND, ASKRONING, ASKURAN, BERANOL, BETASET, CERAMCOTE, CHEM-REZ, DENODUL, DISPERSIT, EXACTCALC, EXACTCAST, EXACTFLO, EXACTPORE, ECOCURE, ECOPART, FLEXPORE, FLEXPOUR, GERMALLOY, INFORM, INOBAKE, INOTEC, ISOCOTE, ISOCURE, ISO-FAST, ISOMAX, LINO-CURE, MAGNASET, MIRATEC, NOVACURE, NOVANOL, NOVASET, OPTIGRAN, OPTINOC, PEP SET, REMMOS, SMW-INSERT, UDICELL, VEINO, VELVACOAT, ZIP-CLEAN, ZIP SLIP.

Unter www.ask-chemicals.com/trademarks können Sie eine vollständige Liste unserer Marken einsehen. Bei Fragen rund um die Nutzung dieser Marken kontaktieren Sie bitte ASK Chemicals.

Udo Skerdi
Tel.: +49 2622 92403-77
Udo.Skerdi@ask-chemicals.com
www.ask-chemicals.com

ASKCHEMICALS

