



Speiser

EXACTCAST

Produktübersicht



EXACTCAST™



ASKCHEMICALS
We advance your casting



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 Umlaufsand und Verminderung von Oberflächenfehlern. Reduzierung der Entsorgungskosten 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

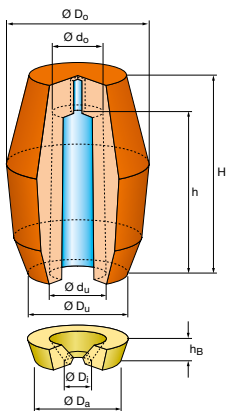
Piktogramm für organisch gebundene Speiser

Kennzeichnung der Zusammensetzung:

Ex = exotherm, fluorarm

In = isolierend

ExF = exotherm, fluorfrei



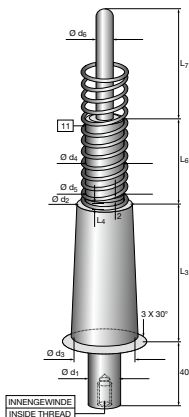
EXACTCAST

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*

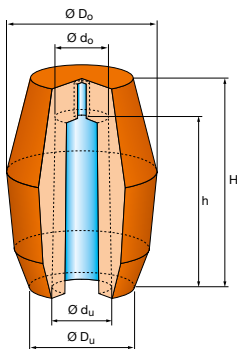
Typ	Modul	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Brechkernmaße			Verpackung
	exoth. cm	Volumen dm ³	Gewicht kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm	Ø D _a mm	Ø D _i mm	h _B mm	St. / Pal.**
ADS- 5 (E10*)	0,75	0,01	0,06	50	28	57	50	16	13	26	10	8	4.356
ADS-12 (E15*)	0,85	0,01	0,10	60	40	60	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



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 Verdichtungsvorgang der Formanlage.

Typ	Maße des Federdornes											
	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	Feder DIN	Gewinde
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	22	23,0	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



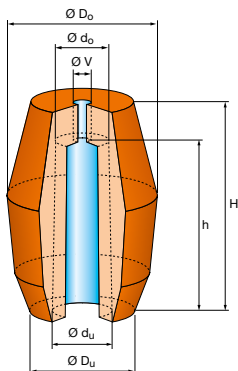
EXACTCAST

Mini-Speiser KMV (EX/EXF)



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

Typ	Modul	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Ver-
		Volumen dm ³	Gewicht kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm	packung Box/ Pal.*
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



EXACTCAST

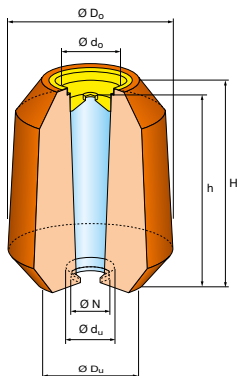
Mini-Speiser KMV XL (EX/EXF)



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

Typ	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Entlüftungsabmessungen	Verpackung
	Volumen dm ³ *	Gewicht kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm	Ø V mm	St./pal.
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
KMV 11400	11,400	79,800	442	282	484	415	198	176	75	12
KMV 13800	13,800	96,600	464	348	518	450	210	185	75	10
KMV 18400	18,400	128,800	514	380	569	495	230	205	100	8
KMV 26000	26,000	182,000	572	448	605	518	270	235	100	3
KMV 34500	34,500	241,500	630	440	640	540	300	270	100	2

* Für optimale Speisungsergebnisse sollte das Speiservolumen 20 % des Gussteilvolumens nicht unterschreiten.



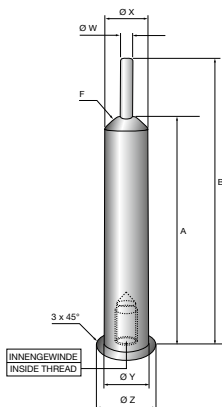
EXACTCAST

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 Einschlüsse und exotherme Bruchstücke in der Form.

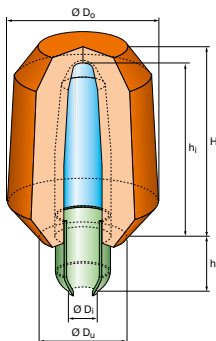
Typ	Modul	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Verpackung
	exoth. cm	Vol. dm ³	Gew. kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _o mm	N mm	St./ Pal.*
KMV – 28 Q 15 T	0,95	0,03	0,21	62,5	35	79	74	30	15	3.312
KMV – 40 Q 16 T	1,30	0,04	0,28	76,0	40	100	89	26	16	1.620
KMV – 70 Q 20 T	1,60	0,07	0,49	84,0	50	90	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	Innen- gewinde
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



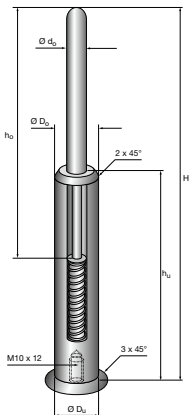
EXACTCAST

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

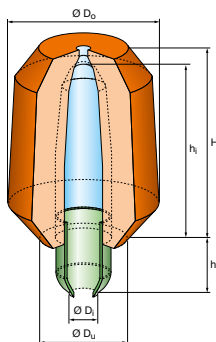
Typ	Modul	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Verpackung
	exoth. cm	Volumen dm ³	Gewicht kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	Ø D _i mm	H mm	h _i mm	h mm	St./ Pal.*
BKS 19**	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
BKS 27	1,30	0,11	0,80	78	58	20	110	100	40	840
BKS 61	1,70	0,11	0,80	87	60	20	107	100	40	600
BKS 86	1,90	0,14	0,99	100	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



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		Maße des Federdornes					
Speiser	Dorn	Ø D ₀ mm	Ø D _U mm	Ø d ₀ mm	h _U mm	h ₀ 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)

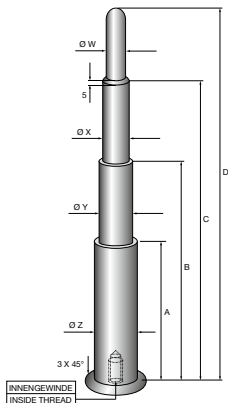


- Optimal geeignet für Hochdruck-Formanlagen
- Exakt definierte Brechkanten als Sollbruchstelle ohne Einsatz von Brechkernen
- Sehr kleine Aufsatzfläche
- Auch mit starrem Dorn verfügbar

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	h mm	St./Pal.*
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

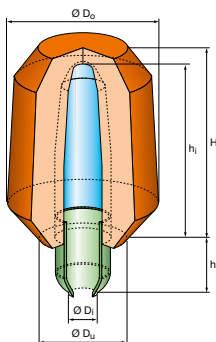
EXACTCAST

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		Maße des Dornes								
Speiser	Dorn	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	C mm	D mm	Innen- gewinde
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



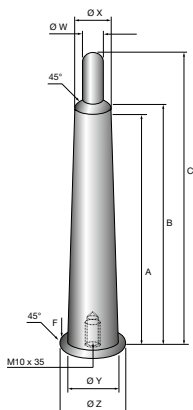
EXACTCAST

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 D _o mm	Ø D _u mm	Ø D _i mm	Ø d _o mm	H mm	h _i mm	h mm	St./ Pal.*
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

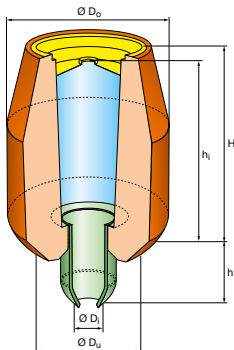


EXACTCAST

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)

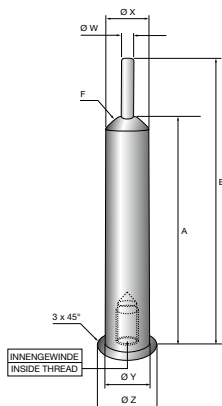


- Optimal geeignet für Hochdruck-Formanlagen
- Exakt definierte Brechkanten als Sollbruchstelle ohne Einsatz von Brechkanten
- Sehr kleine Aufsatzfläche
- Patentierte Kappe verhindert Einschlüsse und exotherme Bruchstücke in der Form.

Typ	Modul	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Verpackung
	exoth. cm	Volumen dm³	Gewicht kg	Ø D₀ mm	Ø Dᵤ mm	Ø Dᵢ mm	H mm	h mm	hᵢ mm	St./Pal.*
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

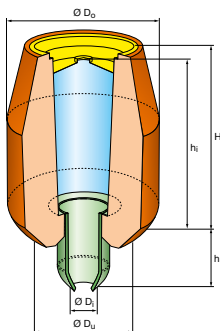
EXACTCAST

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		Maße des Dornes							
Speiser	Dorn	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	F mm	Innen- gewinde
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	142	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

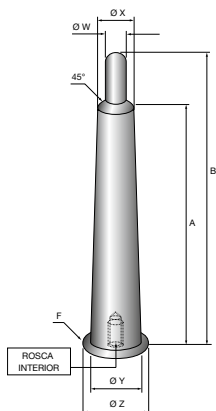


EXACTCAST OPTIMA Speiser KMV-CC (EX/EXF)



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

Typ	Modul	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Verpackung
	exoth. cm	Volumen dm ³	Gewicht kg	Ø D ₀ mm	Ø D _U mm	Ø D _i mm	H mm	h _i mm	h mm	St./Pal.*
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

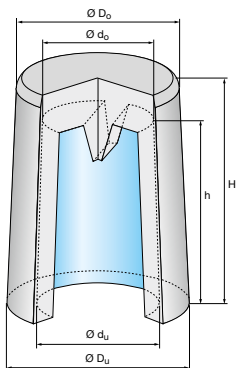


EXACTCAST

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 10 x 30
KMV 70 Q 20 CC	6,0	19	19	24	87	116,5	2.0x45°	M 10 x 30
KMV 88 Q 20 CC	6,0	19	19	24	119	148,5	2.5x45°	M 10 x 30
KMV 121 Q 20 CC	6,0	19	19	24	122	151,5	2.5x45°	M 10 x 30
KMV 159 Q 20 CC	6,0	19	19	24	120	149,5	2.5x45°	M 10 x 30
KMV 238 Q 30 CC	6,0	23	29	35	126	155,0	3.0x45°	M 10 x 30
KMV 238 Q 25 CC	6,0	24	24	29	126	155,0	2.5x45°	M 10 x 30
KMV 339 Q 30 CC	6,0	23	29	35	151	180,0	3.0x45°	M 10 x 30
KMV 339 B Q 30 CC	6,0	23	29	35	151	180,0	3.0x45°	M 10 x 30



EXACTCAST

Speiser-Kappen KI (EX/EXF/IN)

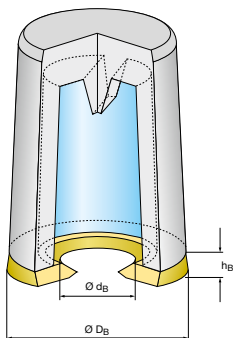


- Optimal geeignet für automatische Formanlagen
- Optimal geeignet zum Einstecken und zum Aufformen
- Sehr hohe Maßgenauigkeit
- Geringes Gewicht

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

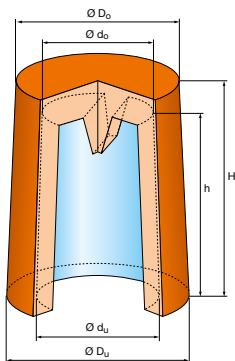
EXACTCAST

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



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

Typ	Brechkerndmaße			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)

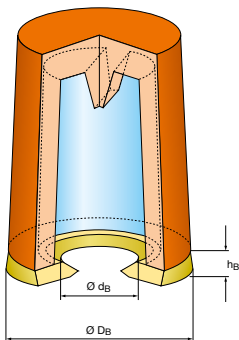


- Optimal geeignet für automatische Formanlagen
- Sehr hohe Maßgenauigkeit
- Mit und ohne Williamskerbe verfügbar

Typ	Modul	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Ver-
	exoth. 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	St./ Pal.*
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

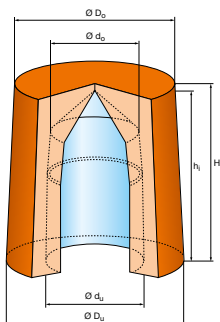
EXACTCAST

Brechkerne für Speiser-Kappen KP



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

Typ	Brechkernmaße			Verpackung
	Ø D _B mm	Ø d _B mm	Ø h _B mm	St./ Pal.*
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)

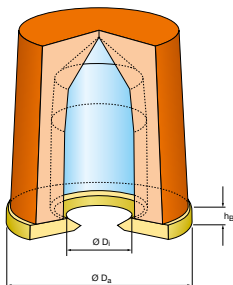


- Verbesserte Ausbringung durch geringeren Flüssigeisengehalt
- In exothermen fluorfreien (EXF) und exothermen fluorarmen (EX) Mischungen lieferbar
- Ausgezeichnete Maßhaltigkeit, dadurch auch optimal zum Einstecken

Typ	Modul	Speiserinhalt		Speiserabmessungen						Verpackung
		Volumen dm ³	Gewicht kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm	H mm	h _i 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

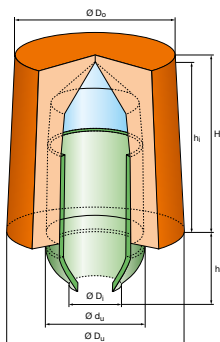
EXACTCAST

Mini-Speiser KIM mit Sandbrechkern (EX / EXF)



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

Typ	Modul	Speiserinhalt	Brechkernmaße			Verpackung
			$\varnothing D_a$ mm	$\varnothing D_i$ mm	h_B 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



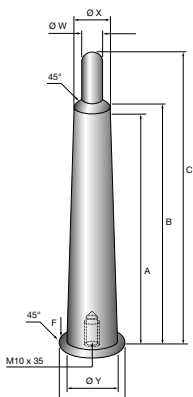
EXACTCAST

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
		Volumen dm ³	Gewicht kg	Ø D _o mm	Ø D _i mm	Ø D _u mm	Ø d _u mm	H mm	h _i mm	h mm	St./ Pal.*
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
We advance your casting

