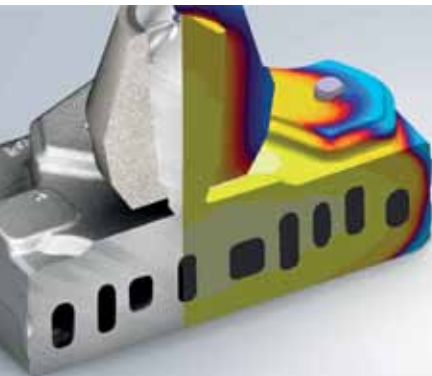




Minimaniche

EXACTCAST

Guida all'uso



ASKCHEMICALS
We advance your casting



EXACTCAST

Minimaniche: proposte e soluzioni

Le minimaniche e le minimaniche con tappo di plastica di ASK Chemicals Feeding Systems, sono soluzioni innovative e sinonimo dei più elevati standard di affidabilità di processo nell'industria delle fonderie. La nostra tecnologia esotermica brevettata è unica in termini di efficienza che abbinata all'aumento della produttività, può essere considerata un punto di riferimento nel settore. La descrizione generale che segue, presenta le principali soluzioni di prodotto, i benefici tecnologici e ambientali offerti e le taglie più comuni.

Vantaggi generali offerti dai sistemi con minimaniche della

EXACTCAST Minimaniche

- Resa migliorata.
- Minori costi di rilavorazione, grazie alla riduzione delle zone di contatto della manica sul getto.
- Minori costi di sbavatura e sabbiatura.
- Bassi residui di maniche nella sabbia rigenerata, grazie a una migliore separazione.
- Minimaniche fortemente esotermiche, disponibili in versione organica ed inorganica per ghisa GJL, GJS, GJV e GS.

EXACTCAST Minimaniche con tappo di plastica

- Esotermici e isolanti.
- Disponibili in versione organica ed inorganica per ghisa GJL, GJS, GJV, GS e metalli non ferrosi.

EXACTCAST

Potenziali benefici ambientali

Minimaniche senza fibre

La tecnologia brevettata EXACTCAST a microsfele, rappresenta un nuovo standard per la salute e la sicurezza sul lavoro.

Minimaniche senza Fluoro

Migliore qualità della sabbia rigenerata e prevenzione dei difetti di superficie dei getti. Riduzione dei costi di smaltimento e di rigenerazione della sabbia. Riduzione della degenerazione della grafite nel getto, grazie alla composizione brevettata.

Minimaniche legate con silicato di sodio

Senza leganti organici, garantisce la protezione dei lavoratori e dell'ambiente, grazie alle emissioni di gas estremamente ridotte, durante la fase di colata. Aiuta inoltre a prevenire i difetti del getto, dovuti allo sviluppo di gas durante la colata.

Etichettatura del sistema legante utilizzato:



inorganico

Simbolo delle minimaniche legate con silicato di sodio inorganico.



organica

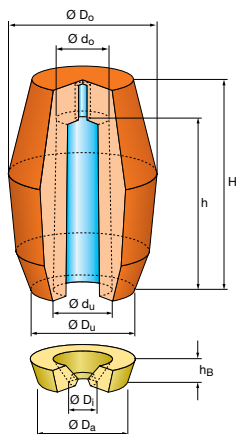
Simbolo delle minimaniche legate con resina organica.

Etichettatura composizione:

Ex = esotermico, a basso
contenuto di fluoro

ExF = esotermico, privo di fluoro

In = isolante



EXACTCAST

Minimanche ADS (Ex / ExF)



- Realizzato specificatamente per macchine di stampaggio ad alte prestazioni.
- La conformazione dell'alimentatore, aiuta a prevenire le ombreggiature di compattazione durante la fase di compressione.
- Area di contatto ridotta se utilizzata con perni a molla.
- Disponibile anche con anima di segmentazione*.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica		Dimensioni manica				Dimensioni anima di segmentazione*			Imballo
	esot. cm	Volume dm ³	Peso kg	Ø D _o mm	H mm	h mm	Ø d _o mm	Ø D _a mm	Ø D _i mm	h _B mm	Pz./ Pal.**
ADS- 5 (E10*)	0,75	0,01	0,06	50	57	50	13	26	10	8	4.356
ADS-12 (E15*)	0,85	0,01	0,10	60	60	50	18	35	15	10	2.520
ADS 16 (E15*)	1,20	0,02	0,16	70	85	66	18	35	15	10	1.620
ADS 19 (E15*)	0,95	0,03	0,20	60	80	70	20	35	15	10	2.520
ADS 20 (E15*)	1,20	0,03	0,18	78	100	85	18	36	15	10	1.216
ADS 27 (E15*)	1,30	0,04	0,27	78	100	85	23	50	15	13	1.216
ADS 32 (E15*)	1,30	0,05	0,33	78	100	92	24	50	15	13	1.216
ADS 61 (E18*)	1,70	0,09	0,61	87	107	97	32	45	18	15	960
ADS 85 (E18*)	1,90	0,12	0,85	104	135	110	35	53	18	15	560
ADS 86 (E18*)	1,90	0,12	0,85	100	135	110	35	60	18	15	560
ADS 111 (E20*)	2,20	0,16	1,11	122	122	100	40	75	20	15	392
ADS 133 (E20*)	2,50	0,19	1,34	140	140	120	40	85	20	15	288
ADS 164 (E20*)	2,20	0,24	1,64	122	122	100	50	75	20	15	392
ADS 193 (E30*)	2,80	0,28	1,93	140	140	125	48	85	30	15	288
ADS 237 (E30*)	3,20	0,34	2,38	145	145	120	55	85	30	15	220
ADS 425 (E30*)	3,50	0,59	4,13	143	150	127	76	85	30	15	168
ADS 540 (E30*)	4,20	0,75	5,25	170	210	175	70	95	30	15	140
ADS 550 (E30*)	4,20	0,78	5,46	193	210	175	175	128	30	15	120

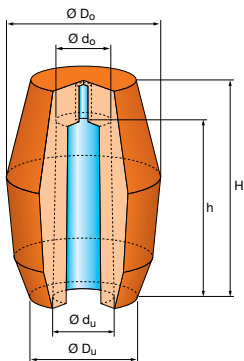


EXACTCAST

Perni a molla per mini-maniche ADS

- Il perno a molla, crea uno strato di sabbia di separazione fra la minimanica ed il getto che a sua volta, garantisce una superficie di fusione perfetta in quest'area.
- Allo stesso tempo protegge la minimanica da possibili distruzioni, causate dall'impianto di formatura.

Tipo	Dimensioni perno a molla											
	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	Molla DIN	Filettatura
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



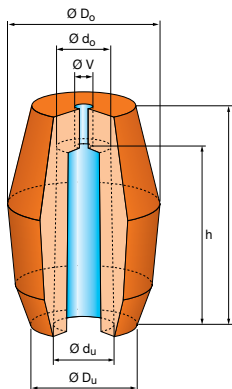
EXACTCAST

Minimaniche KMV (EX/EXF)



- Realizzato specificatamente per macchine di stampaggio ad alte prestazioni.
- Peso ridotto.
- I perni a molla, consentono l'utilizzo su qualsiasi macchina di stampaggio automatica.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica		Dimensioni manica						Imballo
		esot. cm	Volume dm³	Peso kg	Ø D₀ mm	Ø Dᵤ mm	H mm	h mm	Ø dᵤ mm	Ø d₀ mm
KMV 40	1,30	0,040	0,280	76	42	100	85	26	24	1.620
KMV 88	1,70	0,088	0,616	84	60	122	97	36	32	952
KMV 121	1,90	0,121	0,847	98	66	128	110	40	35	672
KMV 159	2,20	0,159	1,113	115	82	120	100	50	40	504
KMV 238	2,20	0,238	1,666	115	82	120	100	60	50	504
KMV 191	2,50	0,191	1,337	120	98	145	120	50	40	432
KMV 339	2,80	0,339	2,373	120	98	145	120	68	55	432
KMV 339-B	3,20	0,339	2,373	140	98	145	120	68	55	288
KMV 590	3,80	0,590	4,130	142	110	150	125	80	75	288
KMV 780	4,20	0,780	5,460	170	128	205	165	80	75	128



EXACTCAST

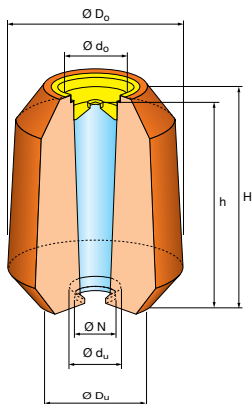
Minimanche KMV XL (EX/EXF)



- Alimentatori ad alta efficienza, particolarmente adatti per fusioni di acciaio
- Dimensioni ridotte dell'area di contatto e del diametro del collo della minimanche, rispetto agli alimentatori tradizionali
- Disponibile anche con anima di segmentazione

Tipo	Contento della manica		Dimensioni manica						Dimensione foro di sfiato	Imballo
	Volume dm ³ *	Peso kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm		
KMV 1140	1,140	7,980	173	150	200	160	100	90	–	7 / 112
KMV 1480	1,480	10,360	245	186	195	155	115	105	–	15 / 60
KMV 1650	1,650	11,550	235	150	260	210	105	95	–	15 / 45
KMV 2025	2,025	14,175	245	186	195	155	140	118	–	15 / 60
KMV 2565	2,565	17,955	280	150	340	295	110	100	–	11 / 33
KMV 3100	3,100	21,700	290	160	345	300	120	110	–	11 / 33
KMV 4300	4,300	30,100	310	232	345	300	140	130	50	8 / 24
KMV 6800	6,800	47,600	360	290	345	300	175	165	50	6 / 18
KMV 9300	9,300	65,100	411	262	455	390	184	164	75	5 / 10
KMV 11400	11,400	79,800	442	282	484	415	198	176	75	– / –
KMV 13800	13,800	96,600	464	348	518	450	210	185	75	– / –
KMV 18400	18,400	128,800	514	380	569	495	230	205	100	4 / 4
KMV 26000	26,000	182,000	572	448	605	518	270	235	100	3 / 3
KMV 34500	34,500	241,500	630	440	640	540	300	270	100	2 / 2

* Per un'ottimo risultato di alimentazione, il volume del sistema di alimentazione non dovrebbe essere inferiore al 20% del volume totale di fusione



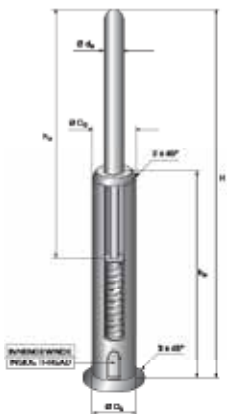
EXACTCAST

Minimanche KMV-QT (EX/EXF)



- Peso ridotto.
- Costi di manutenzione inferiori grazie alla riduzione del diametro del collo della manica.
- Meno aree di contatto nell'alimentatore, meno difetti superficiali e usura della forma con utilizzo dei perni a molla.
- Il tappo brevettato, evita eventuali inclusioni di materiale esotermico nei getti.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica			Dimensioni manica					Imballo
		esot. cm	Vol. dm³	Peso kg	Ø D₀ mm	Ø Dᵤ mm	H mm	h mm	Ø d₀ mm	N mm
KMV – 28 Q 15 T	0,95	0,03	0,21	62,5	35	79	70	30	15	3.312
KMV – 40 Q 16 T	1,30	0,04	0,28	76,0	40	100	93	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	113	38	20	952
KMV – 88 Q 01 T	1,70	0,09	0,62	84,0	50	122	113	38	30 x 20	952
KMV – 121 Q 23,5 T	1,90	0,12	0,85	98,0	55	128	113	43	23,5	672
KMV – 121 Q 01 T	1,90	0,12	0,85	98,0	55	128	113	43	30 x 20	672
KMV – 159 Q 20 T	2,20	0,16	1,11	115,0	66	120	110	50	20	504
KMV – 159 Q 01 T	2,20	0,16	1,11	115,0	66	120	110	50	30 x 20	504
KMV – 238 Q 20 T	2,20	0,24	1,67	115,0	66	120	110	60	20	504
KMV – 238 Q 01 T	2,20	0,24	1,67	115,0	66	120	110	60	30 x 20	504
KMV – 339 Q 30 T	3,20	0,34	2,37	120,0	70	145	135	60	30	432
KMV – 339 Q 01 T	3,20	0,34	2,37	120,0	70	145	135	60	30 x 20	432

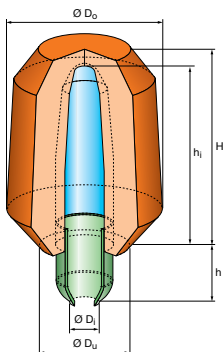


EXACTCAST

Perni a molla per minimaniche KMV-QT

- Operazioni di manutenzione limitate.
- Distanza ottimale fra la manica ed il getto.
- Formatura ottimale dell'invito di rottura.
- Zone di contatto estremamente ridotte.

Tipo	Dimensioni perno a molla							
	Ø D ₀ mm	Ø D _U mm	Ø d ₀ mm	Ø h _U mm	Ø h ₀ mm	H mm	Molla DIN	Filettatura interna
KMV – 28 Q 15 T	13,0	14,5	10,0	70	57,5	97,5	0,9 x 9,8 x 35	M 8 x 12
KMV – 40 Q 16 T	14,0	15,5	10,0	85	63,0	115,0	1,2 x 9,0 x 45	M 8 x 14
KMV – 70 Q 20 T	17,0	19,5	11,9	82	55,5	107,0	1,4 x 11,5 x 40	M 10 x 14
KMV – 88 Q 20 T	17,0	19,5	11,8	105	76,5	142,0	1,2 x 11,5 x 65	M 10 x 14
KMV – 88 Q 01 T	15,5	19 x 29	12 H9	100	85,0	150,0	1,2 x 11,5 x 65	M 10 x 14
KMV – 121 Q 25 T	22,0	24,5	11,8	105	84,5	150,0	1,2 x 11,5 x 65	M 10 x 14
KMV – 121 Q 23.5 T	22,0	23,0	11,8	105	84,5	150,0	1,2 x 11,5 x 65	M 10 x 14
KMV – 121 Q 01 T	15,5	19 x 29	12 H9	100	85,0	150,0	1,2 x 11,5 x 65	M 10 x 14
KMV – 159 Q 20 T	17,0	19,5	11,8	105	76,5	142,0	1,2 x 11,5 x 65	M 10 x 14
KMV – 159 Q 01 T	15,5	19 x 29	12 H9	100	85,0	150,0	1,2 x 11,5 x 65	M 10 x 14
KMV – 238 Q 20 T	17,0	19,5	11,8	105	76,5	142,0	1,2 x 11,5 x 65	M 10 x 14
KMV – 238 Q 01 T	15,5	19 x 29	12 H9	100	85,0	150,0	1,4 x 12,8 x 65	M 10 x 14
KMV – 191 Q 30 T	26,0	29,5	13,9	105	105,0	170,0	1,4 x 12,8 x 65	M 12 x 14
KMV – 339 Q 30 T	26,0	29,5	13,9	105	105,0	170,0	1,4 x 12,8 x 65	M 12 x 14

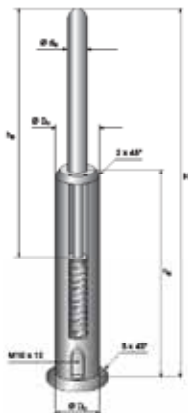


EXACTCAST Minimanche BKS (Ex / ExF)



- La soluzione ideale per macchine di stampaggio ad alta pressione.
- Invito di rottura preciso senza l'uso dell'anima di segmentazione che facilita la rimozione della materozza.
- Area di contatto estremamente ridotta.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica		Dimensioni manica						Imballo
	esot. cm	Volume dm³	Peso kg	Ø D ₀ mm	Ø D _U mm	Ø D _i mm	H mm	h _i mm	h mm	Pz. / 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

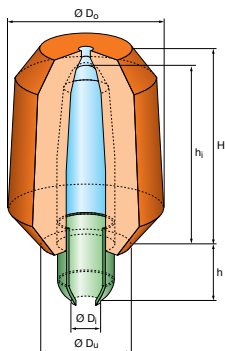


EXACTCAST

Perni a molla per mini-maniche BKS

- Distanza ottimale fra la manica e la colata.
- Ottima formatura dell'invito di rottura in prossimità del bicchiere metallico.
- Nessun contatto fra il bicchiere metallico e lo stampo, con conseguente assenza di usura dello stampo stesso.
- Zone di contatto estremamente ridotte.

Tipo		Dimensioni perno a molla					
Manica	Perno	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

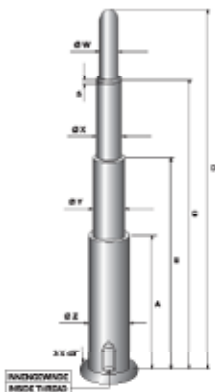


EXACTCAST Minimanche BKS C (Ex / ExF)



- La soluzione ideale per macchine di stampaggio ad alta pressione.
- Invito di rottura preciso senza l'uso dell'anima di segmentazione che facilita la rimozione della materozza.
- Area di contatto estremamente ridotta.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica		Dimensioni manica						Imballo
	esot. cm	Volume dm³	Peso kg	Ø D ₀ mm	Ø D _U mm	Ø D _i mm	H mm	h _i mm	h mm	Pz. / 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

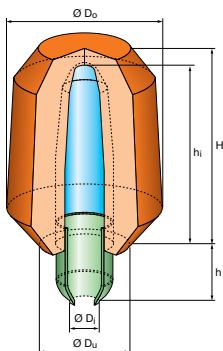


EXACTCAST

Perni rigidi per mini-maniche BKS C

- Distanza ottimale fra l'alimentatore ed il getto.
- Ottima formatura dell'invito di rottura in prossimità del bicchiere metallico.
- Nessun contatto fra il bicchiere metallico e lo stampo, con conseguente assenza di usura dello stampo stesso.
- Zone di contatto estremamente ridotte.

Tipo		Dimensioni perno								
Manica	Perno	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	C mm	D mm	Filettatura interna
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

Minimanche KMV-QM (EX/EXF)



- Invito di rottura preciso senza l'uso dell'anima di segmentazione che facilita la rimozione della materozza.
- Area di contatto estremamente ridotta.
- Peso ridotto.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica	Dimensioni manica							Imballo
			Ø D _o mm	Ø D _u mm	Ø D _i mm	Ø d _o mm	H mm	h _i mm	h mm	
KMV – 100 Q 20 M	1,60	0,10	84	60	20	40	90	83	35	768
KMV – 140 Q 20 M	1,70	0,14	84	60	20	40	122	115	35	768
KMV – 150 Q 20 M	1,90	0,15	98	66	20	40	128	121	35	552
KMV – 210 Q 25 M	2,30	0,21	115	82	25	50	120	113	35	384
KMV – 360 Q 30 M	2,80	0,360	120	98	30	60	145	140	35	320
KMV – 360 B Q 30 M	3,20	0,360	140	98	30	60	145	140	35	256
KMV – 590 Q 40 M	3,50	0,630	142	110	40	80	150	145	35	–
KMV – 590 Q 30 M	3,50	0,630	142	110	30	80	150	145	35	–
KMV – 780 Q 40 M	4,20	0,870	170	128	40	80	205	200	35	–
KMV – 780 Q 30 M	4,80	0,870	170	128	30	80	205	200	35	–

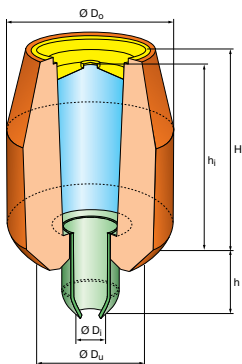


EXACTCAST

Perni rigidi per mini-maniche KMV-QM

- Distanza ottimale fra l'alimentatore ed il getto.
- Ottima formatura dell'invito di rottura in prossimità del bicchiere metallico.
- Nessun contatto fra il bicchiere metallico e lo stampo, con conseguente assenza di usura dello stampo stesso.
- Zone di contatto estremamente ridotte.

Tipo	Dimensioni perno							
	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

Minimanche OPTIMA KL (Ex / ExF)



- La soluzione ideale per macchine di stampaggio ad alta pressione.
- Invito di rottura preciso senza l'uso dell'anima di segmentazione che facilita la rimozione della materozza.
- Area di contatto estremamente ridotta.
- Il tappo brevettato, evita eventuali inclusioni di materiale esotermico nei getti.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica		Dimensioni manica						Imballo
	esot. cm	Volume dm³	Peso kg	Ø D ₀ mm	Ø D _U mm	Ø D _i mm	H mm	h mm	h _i mm	Pz. / 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

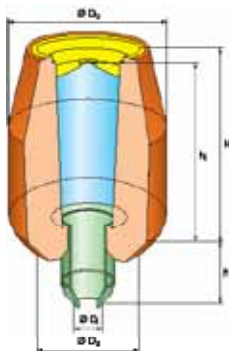


EXACTCAST

Perni rigidi per mini-maniche OPTIMA KL

- Distanza ottimale fra l'alimentatore ed il getto.
- Ottima formatura dell'invito di rottura in prossimità del bicchiere metallico.
- Nessun contatto fra il bicchiere metallico e lo stampo, con conseguente assenza di usura dello stampo stesso.
- Zone di contatto estremamente ridotte.

Tipo		Dimensioni perno							
Manica	Perno	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	F mm	Filettatura interna
KL 19	Perno KL AC	5,5	15	15	21	86	110	6 x 27°	M 8 x 30
KL 27	Perno KL AD	5,5	15	15	21	106	130	6 x 27°	M 8 x 30
KL 40	Perno KL A	6	19	19	25	92	119	6 x 45°	M 10 x 30
KL 61	Perno KL B	6	19	19	25	123	152	6 x 45°	M 10 x 30
KL 80	Perno KL BB	6	19	19	24	101	129	6 x 45°	M 10 x 30
KL 86	Perno KL C	6	19	19	25	128	156	6 x 45°	M 10 x 30
KL 90	Perno KL BC	6	19	19	24	112	139	6 x 45°	M 10 x 30
KL 111	Perno KL CA	6	19	19	25	125	152	6 x 45°	M 10 x 30
KL 115	Perno KL D	6	19	19	25	142	169	6 x 45°	M 10 x 30
KL 193	Perno KL E	6	23	29	35	146	176	6 x 45°	M 10 x 30
KL 197	Perno KL EB	6	23	29	35	146	176	6 x 45°	M 10 x 30
KL 237	Perno KL F	6	23	29	35	150	178	6 x 45°	M 10 x 30
KL 239	Perno KL G	6	23	29	35	152	179	6 x 45°	M 10 x 30
KL 430	Perno KL I	6	23	29	35	161	189	6 x 45°	M 10 x 30
KL 540	Perno KL J	6	25	29	35	218	243	6 x 45°	M 10 x 30



EXACTCAST

Minimanche OPTIMA

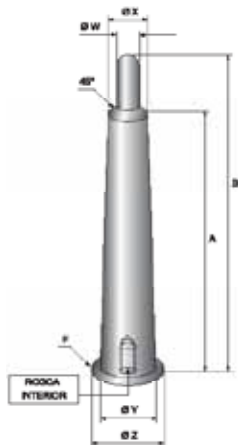
KMV-CC

(EX/EXF)



- La soluzione ideale per macchine di stampaggio ad alta pressione.
- Invito di rottura preciso senza l'uso dell'anima di segmentazione che facilita la rimozione della materozza.
- Area di contatto estremamente ridotta.
- Il tappo brevettato, evita eventuali inclusioni di materiale esotermico nel getto.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica	Dimensioni manica						Imballo
	esot. cm	Volume dm³	Ø D₀ mm	Ø Dᵤ mm	Ø Dᵢ mm	H mm	hᵢ mm	h mm	
KMV – 40 Q 15 CC	1,30	0,040	76	40	15	100	93	35	1,620
KMV – 70 Q 20 CC	1,60	0,070	84	50	20	90	80	35	1,320
KMV – 88 Q 20 CC	1,70	0,088	84	50	20	122	112	35	952
KMV – 121 Q 20 CC	1,90	0,121	98	55	20	128	113	35	672
KMV – 159 Q 20 CC	2,20	0,159	115	66	20	120	113	35	504
KMV – 238 Q 30 CC	2,20	0,238	115	66	30	120	117	35	504
KMV – 238 Q 25 CC	2,20	0,238	115	66	25	120	117	35	504
KMV – 339 Q 30 CC	2,80	0,339	120	70	30	145	142	35	432
KMV – 339 B Q 30 CC	3,20	0,339	140	90	30	145	142	35	256

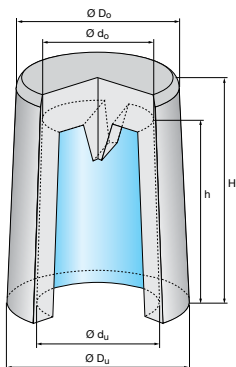


EXACTCAST

Perni rigidi per mini-maniche OPTIMA KMV-CC

- Distanza ottimale fra l'alimentatore ed il getto.
- Ottima formatura dell'invito di rottura in prossimità del bicchiere metallico.
- Nessun contatto fra il bicchiere metallico e lo stampo, con conseguente assenza di usura dello stampo stesso.
- Zone di contatto estremamente ridotte.

Tipo	Dimensioni perno							
	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	F mm	Filettatura interna
KMV 40 Q 15 CC	6,0	14	14	18	100,0	130,0	2,5 x 45°	M 10 x 30
KMV 70 Q 20 CC	6,0	19	19	24	87,5	117,5	2,0 x 45°	M 10 x 30
KMV 88 Q 20 CC	6,0	19	19	24	119,5	149,5	2,5 x 45°	M 10 x 30
KMV 121 Q 20 CC	6,0	19	19	24	120,5	150,5	2,5 x 45°	M 10 x 30
KMV 159 Q 20 CC	6,0	19	19	24	120,5	150,5	2,5 x 45°	M 10 x 30
KMV 238 Q 30 CC	6,0	23	29	35	125,0	155,0	3,0 x 45°	M 10 x 30
KMV 238 Q 25 CC	6,0	24	24	29	125,0	155,0	2,5 x 45°	M 10 x 30
KMV 339 Q 30 CC	6,0	23	29	35	150,0	180,0	3,0 x 45°	M 10 x 30
KMV 339 B Q 30 CC	6,0	23	29	35	150,0	180,0	3,0 x 45°	M 10 x 30



EXACTCAST

Minimaniche insertabili

KI

(EX/EXF/IN)



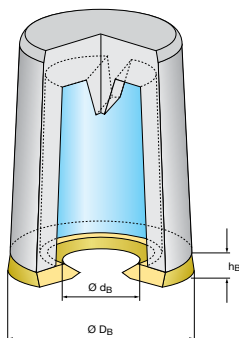
- La soluzione ideale per le macchine di stampaggio automatiche.
- Per inserimento pre-stampaggio e post-stampaggio.
- Precisione dimensionale elevatissima.
- Peso ridotto.

Tipo	Modulo		Contenuto della manica		Dimensioni manica						Imballo
	esot. cm	geom. cm	Vol. dm ³	Peso 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	72,5	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	80

* supporto inferiore in cartone

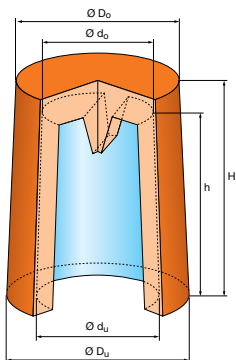
EXACTCAST

Minimaniche insertabili KI con anima segmentazione in shell (Ex/ExF/In)



- L'anima di segmentazione in shell-moulding, riduce sensibilmente il collo dell'alimentatore.
- Semplice rimozione della materozza.
- Costi di manutenzione ridotti.

Tipo	Dimensioni dell'anima di segmentazione			Imballo
	Ø D _B mm	Ø d _B mm	Ø h _B mm	
KI 3/5 GP-15	47,0	15	6	6.480
KI 3/5 GP-20	47,0	20	6	6.480
KI 3,5/5 GP-20	56,0	20	6	5.040
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



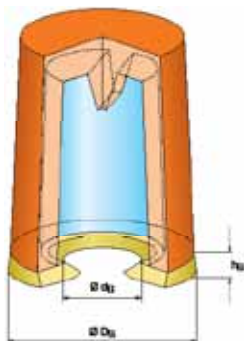
EXACTCAST

Minimanche insertabili KP (Ex / ExF)



- La soluzione ideale per le macchine di stampaggio automatiche.
- Precisione dimensionale elevatissima.
- Disponibile con o senza cono di Williams.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica		Dimensioni manica						Imballo
	esot. cm	Vol. dm ³	Peso kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	H mm	h mm	Ø d _u mm	Ø d _o 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



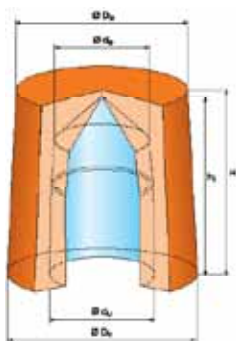
EXACTCAST

Minimaniche insertabili KP con anima seg- mentazione in shell (Ex / ExF)



- L'anima di segmentazione in shell-moulding, riduce sensibilmente il collo dell'alimentatore.
- Semplice rimozione della materozza.
- Costi di manutenzione ridotti.

Tipo	Dimensioni dell'anima di segmentazione			Imballo
	Ø D _B mm	Ø d _B mm	Ø h _B 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

Minimaniche insertabili

KIM

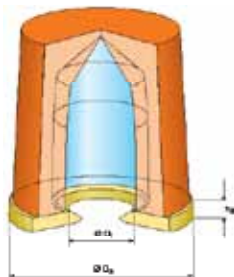
(EX / EXF / IN)



- Resa migliorata, grazie alla riduzione del volume di liquido metallico di alimentazione.
- Disponibile in formulazioni prive di fluoro (EXF) ed a basso tenore di fluoro (EX).
- Elevata precisione dimensionale, eccellente per l'inserimento in staffa.

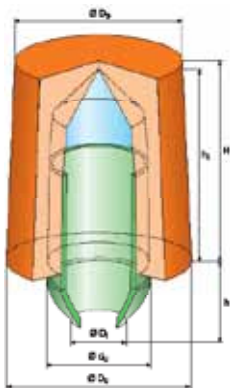
Tipo	Modulo	Contenuto della manica		Dimensioni manica						Imballo
		Volume dm ³	Peso kg	Ø D _o mm	Ø D _u mm	Ø d _u mm	Ø d _o mm	H mm	h _i mm	
KIM 4 / 7	1,30	0,030	0,210	58,5	62,5	25	22	73	68	3.024
KIM 4 / 95	1,30	0,038	0,266	59,0	63,0	25	22	97	92	2.268
KIM 5 / 8	1,60	0,075	0,525	69,5	74,0	40	38	80	75	1.980
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	72,5	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

Minimaniche insertabili KIM con anima seg- mentazione in shell (EX / EXF)



- L'anima di segmentazione in shell-moulding, riduce significativamente il collo della manica.
- Semplice rimozione della materozza.
- Riduzione dei costi di sbavatura e sabbatura.

Tipo	Modulo	Capacità manica	Dimensioni manica			Imballo
			Ø D _a mm	Ø 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	1.600
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 Minimanche KIM-QM (EX/EXF)



- La soluzione ideale per linee di stampaggio ad alta pressione.
- Ottima per l'uso con perno fisso.
- Area di contatto estremamente ridotta.
- Nessun contatto fra il getto ed il materiale esotermico.

Tipo	Modulo	Contenuto della manica	Dimensioni manica							Imballo
		Volume dm³	Ø D₀ mm	Ø Dᵤ mm	Ø Dᵢ mm	Ø dᵤ mm	H mm	hᵢ mm	h mm	
KIM 4 / 7 Q 15 M	1,30	0,032	58,5	62,5	15	25	73	68	25	1.416
KIM 4 / 95 Q 15 M	1,30	0,040	59,0	63,0	15	25	97	92	25	1.416
KIM 5 / 8 Q 20 M	1,60	0,080	69,5	74,0	20	40	80	75	35	1.008
KIM 5 / 10 Q 20 M	1,70	0,100	69,5	74,0	20	40	101	95	35	1.008
KIM 6 / 9 Q 25 M	1,80	0,150	75,5	80,5	25	50	92	87	35	792
KIM 6 / 12 Q 25 M	1,90	0,194	72,5	80,5	25	50	116	111	35	—
KIM 7 / 10 Q 30 M	2,10	0,225	89,0	94,5	30	60	99,5	94	35	576
KIM 8 / 11 Q 30 M	2,30	0,251	96,0	102,0	30	60	108	103	35	480
KIM 9 / 12 Q 40 M	2,60	0,474	109,5	115,0	40	80	120	115	35	—
KIM 10 / 13 Q 40 M	2,90	0,540	119,0	127,5	40	80	133	128	35	312
KIM 12 / 15 Q 50 M	3,30	0,818	147,0	154,5	50	100	150	145	35	—



EXACTCAST

Perni rigidi per KIM-QM

- Distanza ottimale fra l'alimentatore ed il getto.
- Ottima formatura dell'invito di rottura in prossimità del bicchiere metallico.
- Nessun contatto fra il bicchiere metallico e lo stampo, con conseguente assenza di usura dello stampo stesso.
- Zone di contatto estremamente ridotte.

Tipo	Dimensioni perno								
	Ø W mm	Ø X mm	Ø Y mm	Ø Z mm	A mm	B mm	C mm	F mm	Filettatura interna
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

I seguenti marchi di ASK Chemicals GmbH, ASK Chemicals Metallurgy GmbH o ASK Chemicals LP sono in corso di registrazione o già registrati in uno o più Paesi:

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

Per domande sull'uso di tali marchi, contattare ASK Chemicals.

ASK Chemicals Italia S.r.l.

Via Moncuocco 20/22

20142 Milano, Italy

Telefono: +39 02 84894 289

Fax: +39 02 848950 72

info.italy@ask-chemicals.com

www.ask-chemicals.com

ASKCHEMICALS
We advance your casting

