

Merkblatt Säulenführungen

Zur Vermeidung von Fehlstellen in massiven Wandbereichen (Materialanhäufungen), in die Bohrungen wie zum Beispiel für Säulenführungen eingebracht werden, ist es notwendig, schon in der Konstruktion und bei der Modellherstellung darauf zu achten, dass diese Säulenführungsbohrungen (siehe Bilder) vorgegossen werden.

In den vorgefertigten Säulenführungslochern wird durch einen Sandkern die Materialanhäufung und somit auch die Neigung zur Fehlstellenbildung (Lunkerneigung) reduziert.

Diese Maßnahme ist besonders bei legierten Werkstoffen (z. B. GJS-HB265 / GGG 70L) sehr wichtig, da hier aufgrund der zugesetzten Legierungselemente ein größeres Volumendefizit während der Erstarrung entsteht, das dann eine erhöhte Lunkerneigung des Werkstoffs zur Folge hat.



Mit der Bearbeitungszugabe sollte der Durchmesser der vorgegossenen Bohrung 30 mm kleiner sein als der Enddurchmesser der fertigen Bohrung.