

## Merkblatt Teilausheber

Werkzeugteile aus Gusseisen, welche nach dem Vollformgießverfahren hergestellt werden, unterliegen besonderen gießtechnischen Anforderungen. Durch spezielle Entlüftungs-, Anschnitt- und Speisungstechniken werden Gaseinschlüsse und das erstarrungsbedingte Volumendefizit in Bereiche verlegt, in denen Gussfehler eine untergeordnete Rolle spielen. Die Lage und Häufigkeit der verfahrensbedingten Volumendefizite können im Bereich der Konstruktion und des Modellbaus positiv beeinflusst werden.

Ein kritischer Bereich für Fehlstellen im Gussgefüge sind Materialansammlungen, z. B. Teilausheberbereiche von Blechhaltern. Durch das gezielte Vorgießen dieser Bereiche werden die Materialanhäufungen und damit die Lunkerneigung reduziert. Durch diese Maßnahmen wird die Qualität der Werkzeugabgüsse erhöht und Nacharbeitskosten reduziert.

**Die Bearbeitungszugabe sollte 10 mm nicht überschreiten.**



Der Teilausheberbereich wird mit 10 mm Aufmaß vorgegossen, die Bohrung geschlossen.



bis auf die Aufspannfläche konstruiert. Eine Dichtspeisung der Auswerferpartie ist durch Speisung von der Grundfläche gewährleistet. Die hier konstruierte Rippe unterbricht den Materialtransport zur Materialansammlung der Auswerfereinheit (Zylinder).