

Arbeitsanweisung

Arbeitsplatz : Gießlinie
Arbeitsgang : Vorbereiten und Fahren der Niederdruckkokille

Seite 1 von 1
AA-Nieder.doc

Vorbereiten und Fahren der Niederdruckkokille:

Am Anfang jeder Schicht muß die Restschlichte beseitigt und Anbackungen im Bereich Seitensteiger, Grundplatte und oberer Topf entfernt werden. Um die Grundplatte zu schützen, wird ein Abdeckblech eingelegt. Nach dem Säubern wird die gesamte Kokille ausgeblasen.

Die aufgerührte Schlichte wird mittels einer Spritzpistole auf die warmen Seitensteiger und Topf aufgebracht. In die Zwischenräume der Seitensteiger kann nun Trennmittel zum besseren Trennen mit der Sprühvorrichtung aufgetragen werden. Die bis dahin abgedeckte Grundplatte kann nun mit der Schlichte dünn eingesprüht werden. In die Steigeröffnung wird mittels des Abdeckbleches dünn Trennmittel eingesprüht.

Hochfahren des flüssigen Aluminiums am Schaltschrank auf ca. 700° – 750° Celsius.

Nach nochmaligem Säubern der Anlage von Resten kann beim ersten Schuss (ohne Blättchen) die erste Felge gegossen werden. Nach dem Verlassen der Felge aus dem Käfig und Ablegen im Wasserbad wird mittels eines Hammers die Stylingseite so beschädigt, dass eine Weitergabe zum Röntgen unterbleibt.

Jede weitere Felge, die gegossen wird, muß im Füllrohr mit einem Blättchen versehen werden.

Des weiteren wird jede gegossene Felge mittels einem persönlichem Stempel versehen und auf Beschädigungen kontrolliert.

Nach dem Abkühlen im Wasserbad kann, je nach Typ, die Felge in die mechanische Stanze gelegt werden. Nach Entnahme der gestanzten Felge wird eine Sichtkontrolle durchgeführt und die Felge mittels Verkettung der Röntgenanlage zugeführt.

Sollte der Steiger im Laufe der Schicht zu klein werden, kann am Schaltschrank die Temperatur für das Aluminium bis auf 620° Grad Celsius abgesenkt werden.

erstellt.	am:	geprüft und freigegeben :	am:	Revisionsnr.:
				0