



FOTO: FAT

Bild 1: FAT-Hochleistungsmischer.

5 FORM- UND KERNHERSTELLUNG

Hochleistungsmischer für das Kaltharzverfahren

FAT

Förder- und Anlagentechnik GmbH
Industriestraße 12
57572 Niederfischbach
www.f-a-t.de



HALLE 15, STAND H 14

Seit 1973 entwickelt und produziert die Firma FAT Maschinen und Anlagen für Gießereien. Das Unternehmen ist in

der Lage für Handformereien die komplette Produktpalette zur Formherstellung und Sandregenerierung zu liefern.

Herausragende Bedeutung haben national und international die im eigenen Werk konzipierten und produzierten FAT-Hochleistungsmischer (Bild 1). Auf der GIFA wird unter anderem ein Mischer zu sehen sein.

Das FAT-System zeichnet sich durch ein hohes Maß an Bedienungs- und Wartungsfreundlichkeit sowie umfangreiche

Verschleißschutzmaßnahmen aus. Die aus Hartmetallplatten bestehenden Mischwerkzeuge (Bild 2) garantieren eine hohe Standzeit und gleichzeitig ein sehr homogen durchmischtes Sand-Bindemittelgemisch.

Durch diesen Prozess wird bei relativ geringen Bindemittelmengen eine ausreichende Formfestigkeit erzeugt.

Alle nach heutigem Stand der Technik möglichen Zusatzausrüstungen, wie z. B. automatische Regelung der Bindemittelmengen, automatisches Auslitern (prüfen und nachregeln der Bindemittelmengen) Steuerung des Mixers über Funk oder das Mischen von zwei unterschiedlichen Katalysatoren (Duo-Mix) sind für die FAT-

Mischer erhältlich. Bei nicht häufig wechselnden Sandsorten können FAT-Hochleistungsmischer zusätzlich mit einer patentierten „fluidisierten Kammer“ zur zusätzlichen Entstaubung des Formstoffs ausgerüstet werden. Damit ist eine weitere Einsparung von Bindemittel verbunden.

Bei einer Bindemittelreduzierung von nur 0,1 % und einem Sand-Tagesumsatz von 60 t werden pro Tag ca. 60 kg Binder eingespart. Dies entspricht pro Jahr ca. 15 000 kg Binder bzw. 22 000 Euro!

Außerdem verfügen alle Mischer über modernste Regelungstechnik zur Erfassung und Optimierung aller notwendigen Prozessparameter.

Bild 2:
FAT-Mischwerkzeuge
(Paddel).

