



Wir arbeiten mit Sand

Mischen

Durchlaufmischer
Dreiwellenmischer
Chargenmischer

Formen

Formanlagen
Teil- und vollmechanisiert

Rückgewinnen

Mechanische Rückgewinnung
Sandtrennung

Pneumatische Förderung Umwelttechnik



Gießerei- und Anlagentechnik GmbH

Gießerei- und Anlagentechnik GmbH

73432 Aalen - Ebnat Kronenstraße 15

Tel.: 07367/92297-0 / Fax: 07367/922297-20

info@gat-aalen

Vertrieb
Herr Axel Hofmann
Tel. 07367 / 922297-0
Axel.Hofmann@aalen.de



GAt- Vertrieb

Wir vertreiben Anlagen für die Gießereiindustrie.
Mischer, Form- und Rückgewinnungsanlagen für chemisch gebundene Sande.
Erforderliche und damit verbundene umwelttechnische Anlagen
und Einrichtungen. (siehe Lieferprogramm)

GAt- Wartung

Wir übernehmen die Wartung sowie den Service von GFA und GVT- Anlagen.

GAt- Konstruktion

Wir planen und bauen kundenangepasste teil- und vollautomatische Anlagen.
Wir bieten Ihnen qualifizierten Mitarbeiter mit bewährtem Know-how und 30 jähriger
Erfahrung in Konstruktion, Fertigung und Montage.
Die dazu benötigten Steuerungen werden nach den neuesten Techniken konzipiert und
gefertigt.
Um den heutigen Umwelt- und Qualitätsansprüchen gerecht zu werden, haben wir neue
Aggregate entwickelt, mit denen Sande mechanisch aufbereitet werden können.

Postanschrift
u. Lieferadresse: GAt Giesserei- und Anlagentechnik GmbH
Kronenstraße 15
D-73432 Aalen - Ebnat
Telefon (0049) 7367 / 922297-0
Telefax (0049) 7367 / 922297-20
E-Mail info@gat-aalen

Wir waren maßgeblich an der Konstruktion und Produktion beteiligt von:

- Über 40 Kaltharzformanlagen, teil- und vollautomatisiert mit Verdichtertischen, Flutstationen, Durchlauftrocknern, Modell, Zieh- und Wendegeräten, Manipulatoren, Gieß- und Kühlstrecken, sowie Abschiebestationen.
- Über 200 Durchlaufmischer mit Stundenleistungen bis 60 to/h, sowohl als Schnellmischer, Dreiwellenmischer als auch in Spezialausführung.
- 19 Mischer in fahrbarer, sowie auch in hydraulischhöhenverstellbarer Ausführung.
- Über 70 Einrichtungen für Kernmachereien mit Chargenmischern, Sandversorgungen für Kernschießmaschinen, Kern- und Kernkastentransport, Kernsandrückgewinnungsanlagen.
- Über 50 Rückgewinnungsanlagen für kaltharzgebundene Sande, mit Ausleerstationen, Vibrobrechern, Absieb- und Sichteinrichtungen, sowie Sandkühlern und teilweise Nachreinigungsgeräten.
- 17 Rückgewinnungsanlagen für Sondersande, Beta- oder Alfassetsand, Wasserglassand.
- 8 Anlagen für die Trennung von Quarz und Chromerzsand.
- Über 300 Anlagen für pneumatischen Sandtransport.
- Über 40 Grünsandaufbereitungs- und Formanlagen, sowohl in mechanisiertem als auch mit teilautomatischem Ablauf.
- Anlagen für die Umwelttechnik, wie z.B. Schallschutzkabinen, Absaugeinrichtungen und Filteranlagen.

Lieferprogramm

Durchlaufmischer

für sämtliche Bindersysteme
Leistungen von 3 – 60 to/h
Ausladungen von 1 – 11 m
stationär, fahrbar, höhenverstellbar,
ferngesteuert und mit Teach-in-Steuerung

Anlagen für die Kernfertigung

Chargen- und Durchlaufmischer
mit automatischer Dosierung,
manuelle und automatische
Sandverteilung
Durchlauf- und Stationentrockner

Sandwärmer

als Fluidbetterwärmer, elektrisch beheizt
oder als Durchlauferwärmer mit Wasser beheizt

Entstaubungsanlagen

für Sandaufbereitungs- und
Rückgewinnungsanlagen
Staubbefeuchtung mit
Containerentsorgung

Sandversorgung

Siloanlagen mit Abluftfiltern
pneumatische Schubförderer
Förderschnecken – Bandförderer
Gurt- und Kettenbecherwerke
Pulverdosiergeräte

Anlagen für Sandtrennung

von Quarz- und Chromerzsand
mit Hochleistungsmagneten

Formanlagen

Kastenlose oder mit Formkasten
Vibrationstische
Rollenbahnanlagen für Hand- und
vollautomatischen Umlauf
Modellzieh- und Flutstationen
Durchlauftrockner
Gas- oder elektrisch beheizt
Manipulatoren zum Zulegen
Gießstrecken

Anlagen zum Aufbereiten von Restsanden

(Bentonit- und kaltharzgeb. Sande)
mechanisch oder
mechanisch-thermisch- mechanisch

Rückgewinnungsanlagen

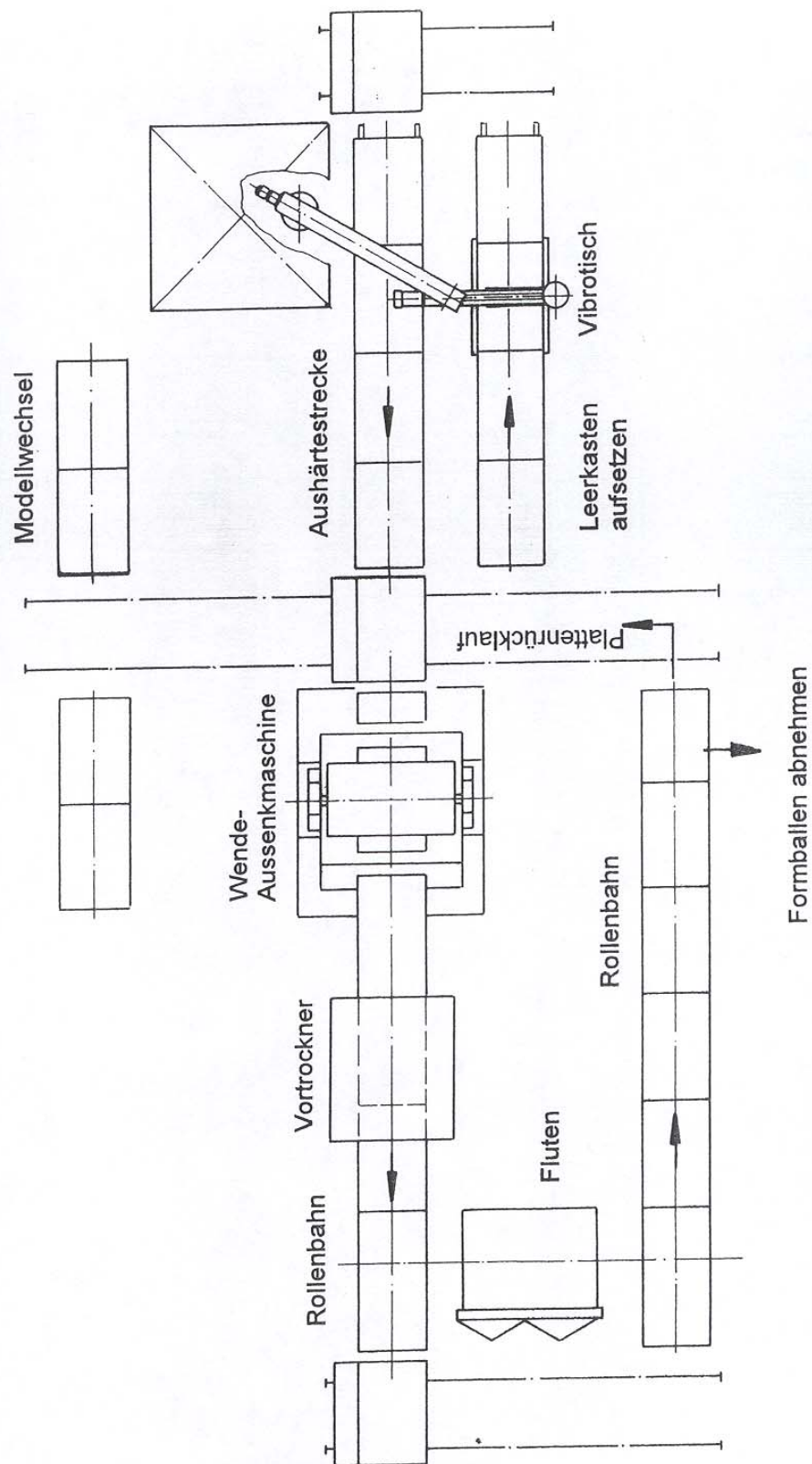
Ausleerroste mit Schallschutzkabinen
Vibrobrecher, Siebe, Förderrinnen,
Kaskadensichter, Sandkühler
Nachreinigungsgeräte
Bunker- und Siloanlagen

Anlagen für umhüllte Sande

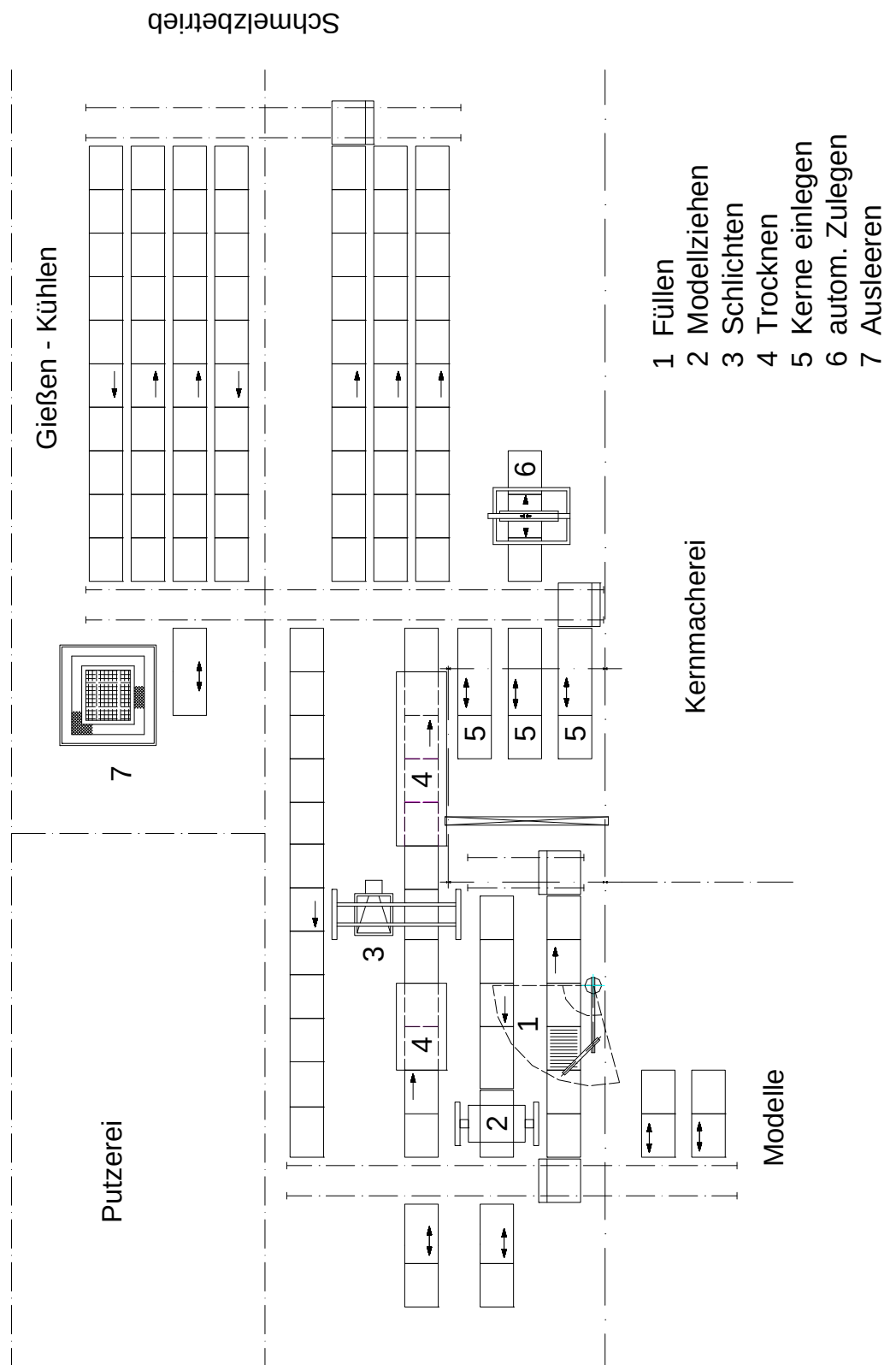
pneumatischer Transport
Behältertransportanlagen

Kaltharz-Formlinie für Formballen und Formkasten

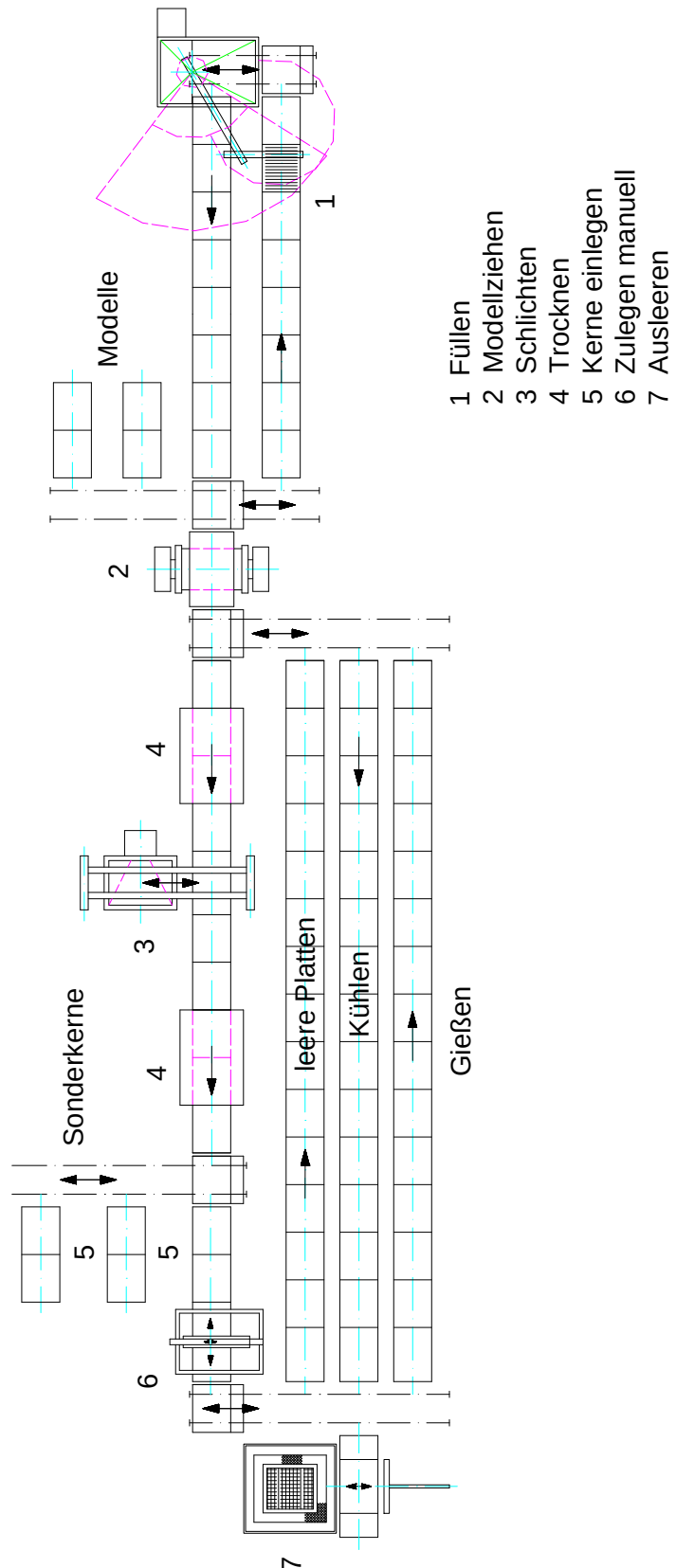
mit Einformrahmen zum Manipulieren der Formballen, Alkoholschlichte



Kaltharz - Formlinie



Kaltharz - Formlinie für Formballen



GAt Entkerngerät

für Großmotoren



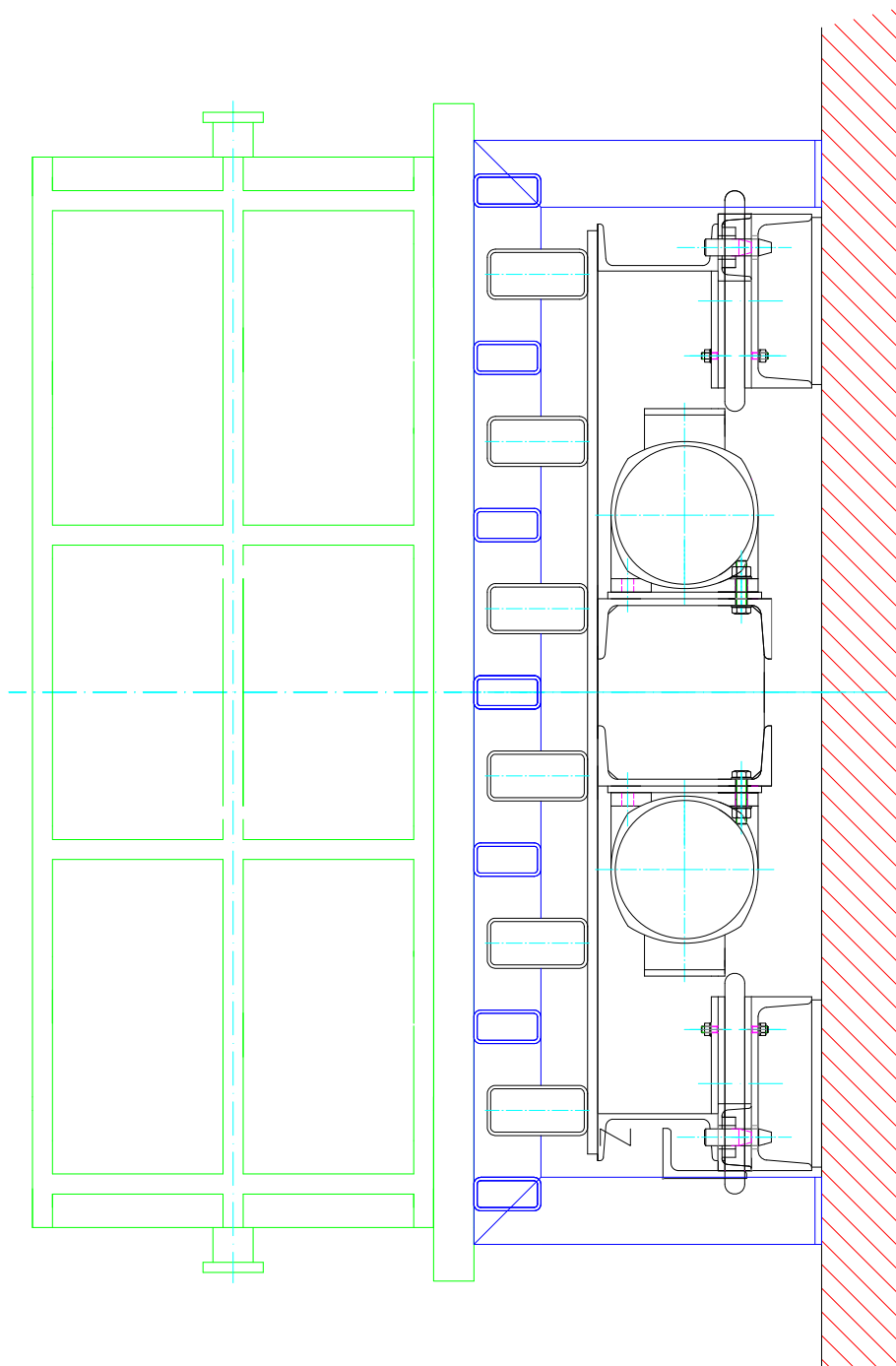
Die Motoren werden nach dem Abkühlen und Auspacken mit einem Kran seitlich in das Entkerngerät eingefahren.

Der Motor wird hydraulisch verspannt und mit Unwuchtmotoren in Schwingung versetzt.

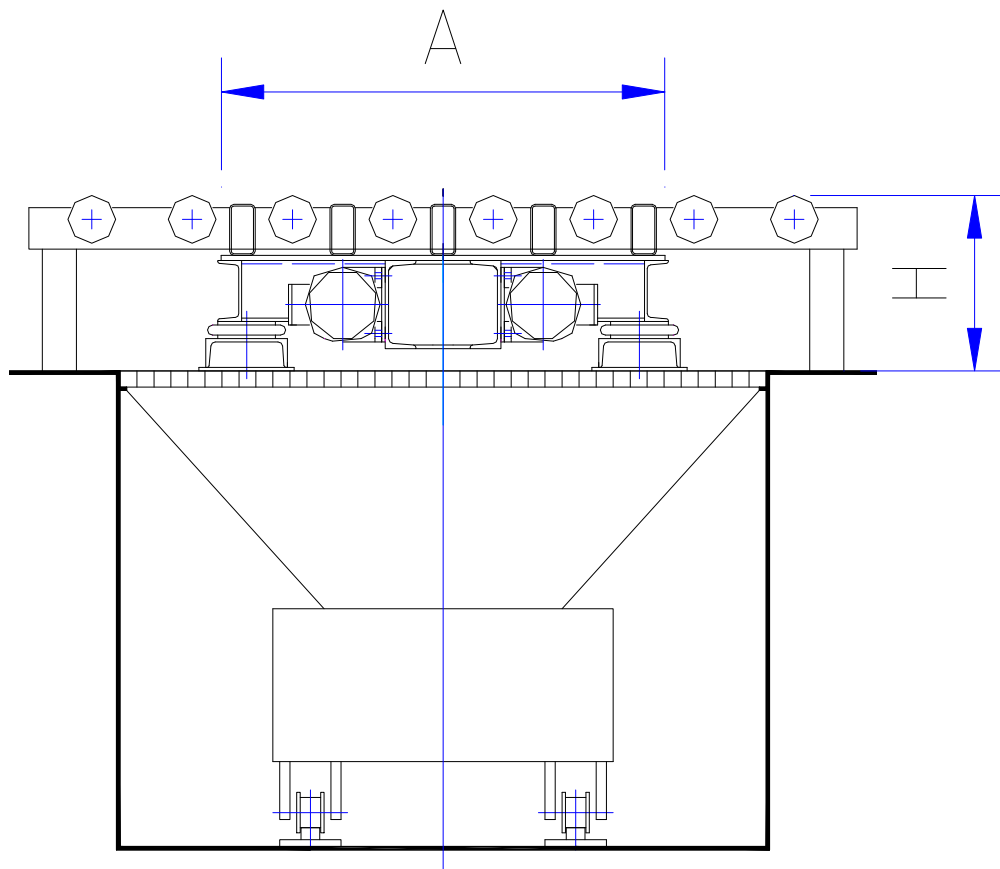
Der frei werdende Sand fällt in einen Sammeltrichter und wird der Rückgewinnungsanlage zugeführt.

Das Gerät wird für eine Größe 0,5 to - 2,5 to und 3 to - 10 to gebaut .
Sonderausführung: schwenkbare Spannarme

GAt Verdichtertisch

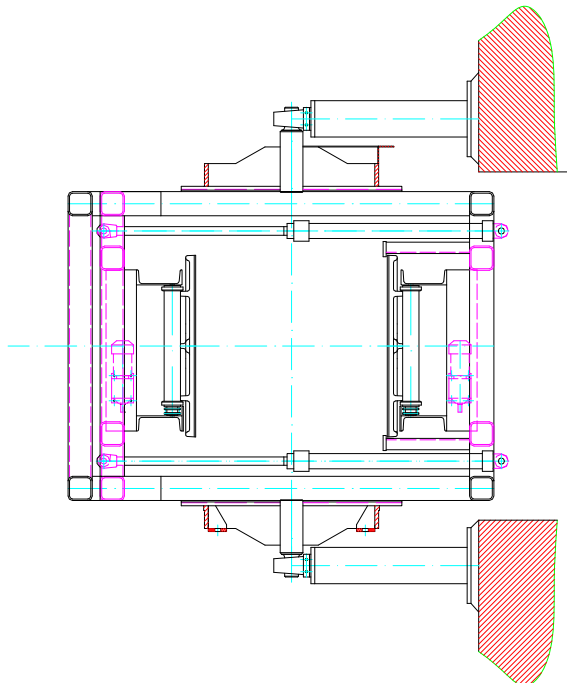
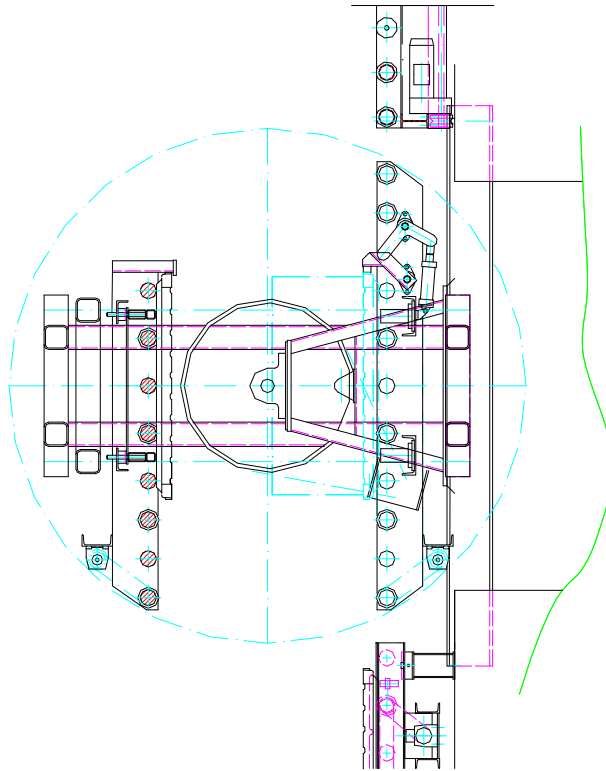


GAt Verdichtertisch mit Grube für Abstreifsand

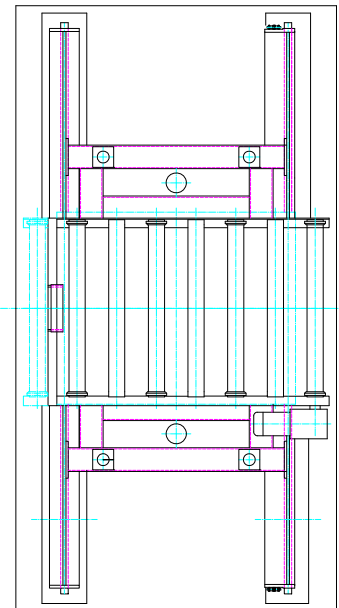
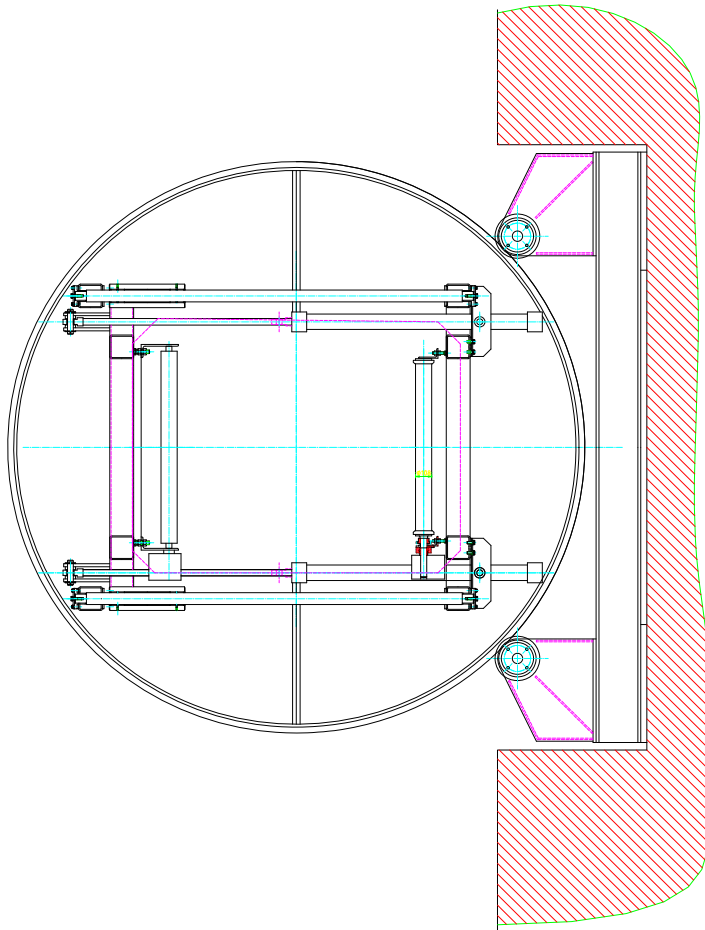
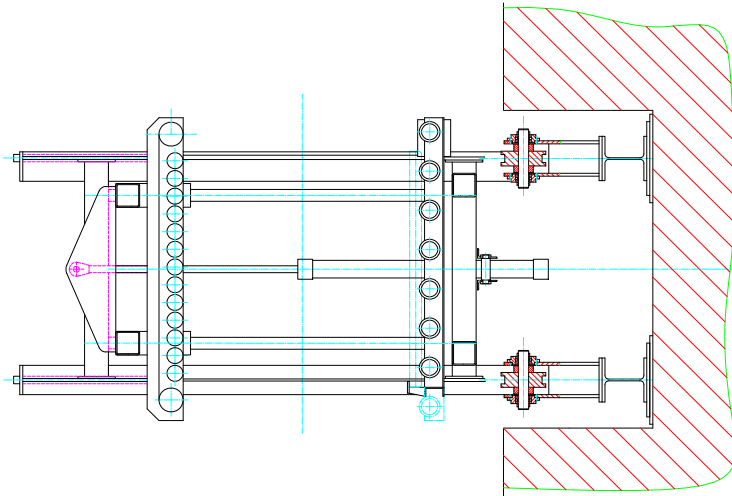


Type	Auflast in kg	A	Rollenbahn- breite *	Motoren kW *	H
VT 1	200 - 600	1000	600	2 x 0,5	nach Betriebs- bedingung
VT 2	400 - 1200	1200	800	2 x 0,75	
VT 3	800 - 2500	1500	1200	2 x 0,75-1,2	
VT 4	2000 - 4000	2000	1600	2 x 1,2	
VT 5	5000 - 10000	2000-3000	2000	2 x 3,5	
VT 6	10000 - 20000	3000	2000	2 x 5,5	
VT 7	20000 - 40000	3000	2500	4 x 5,5	

GAt Wende - Aussenkmaschine

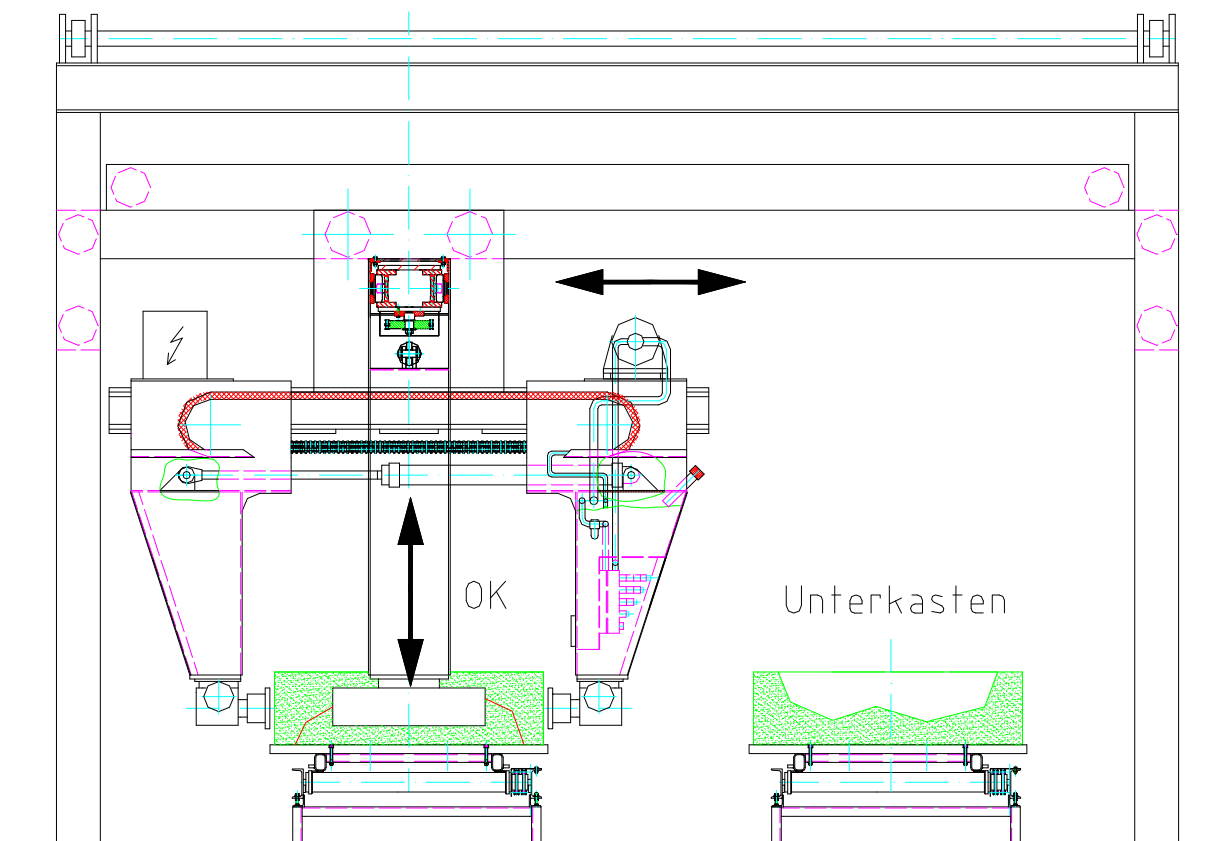


GAt Rhönnrad - Wender



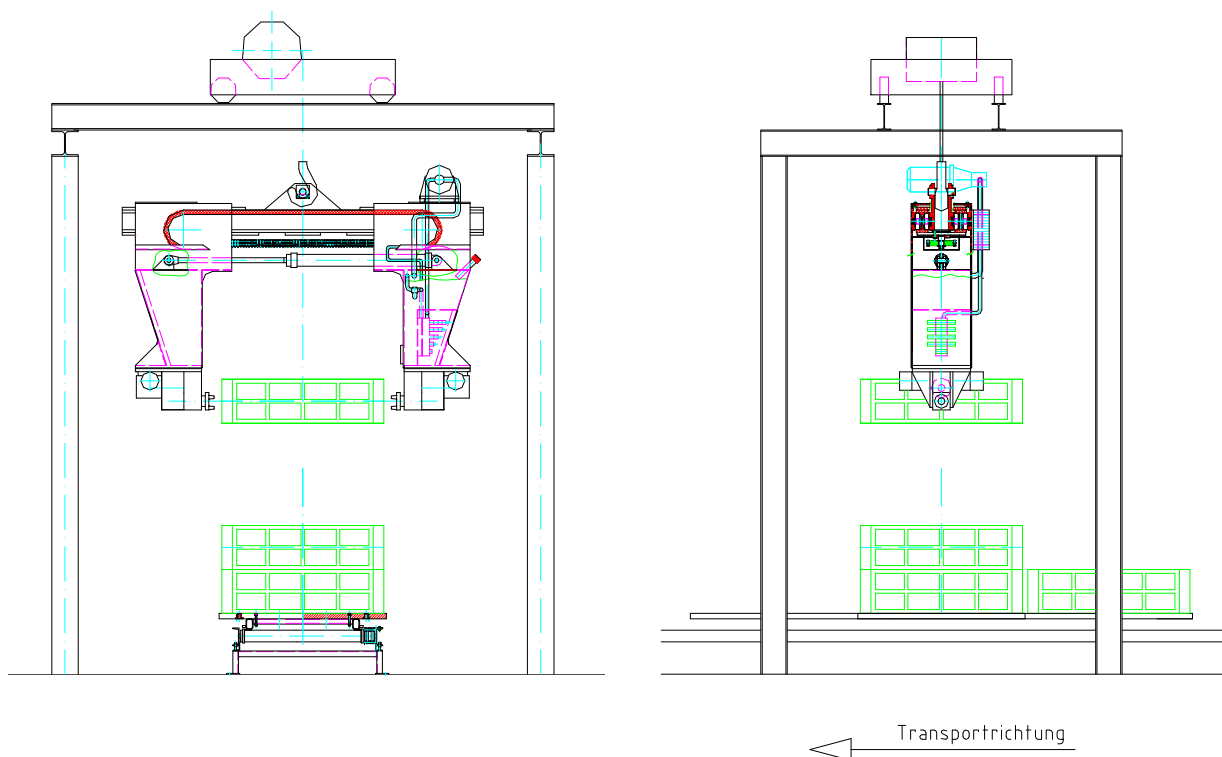
GAt Zulegestation

für verschiedene Ballengrößen

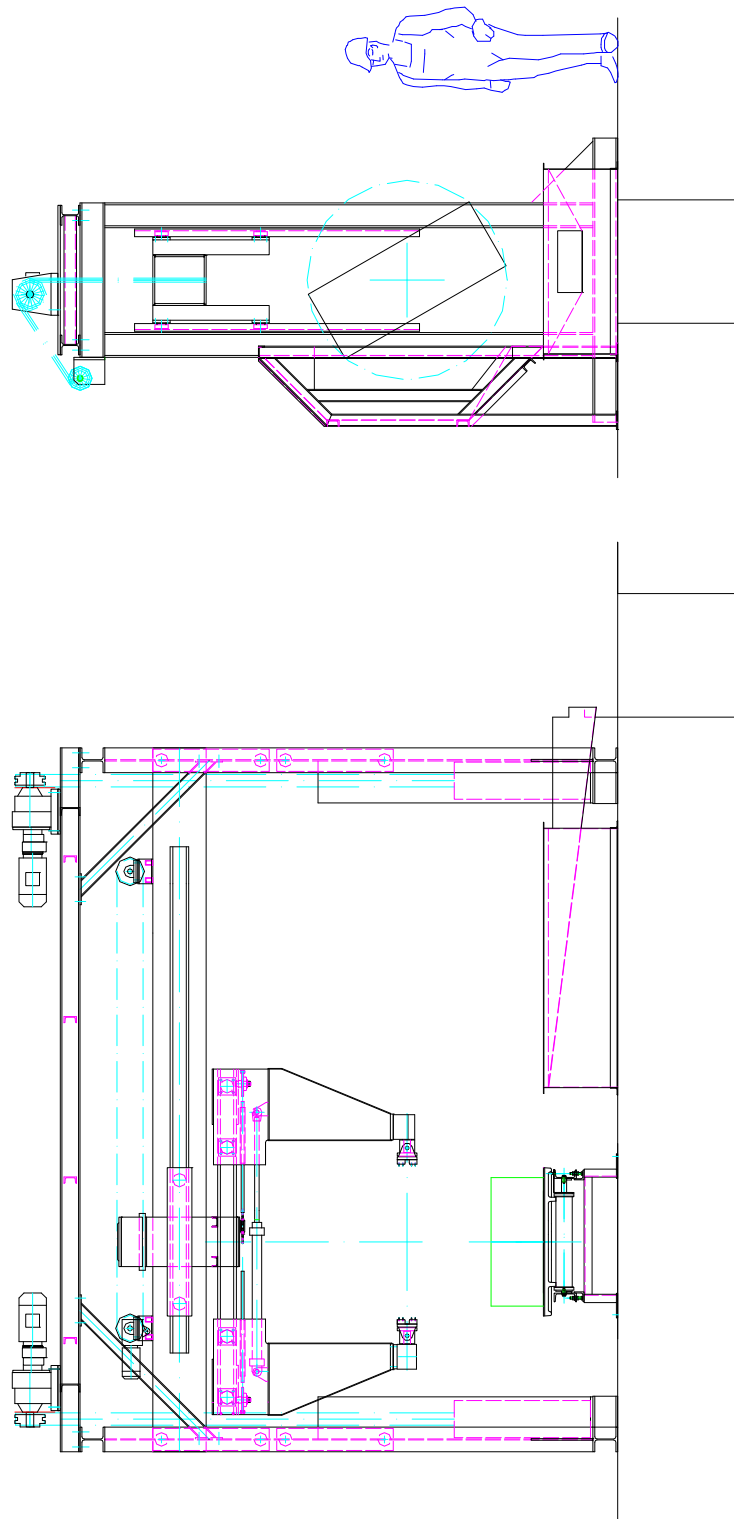


GAt Zulegestation

für verschiedene Kastengrößen

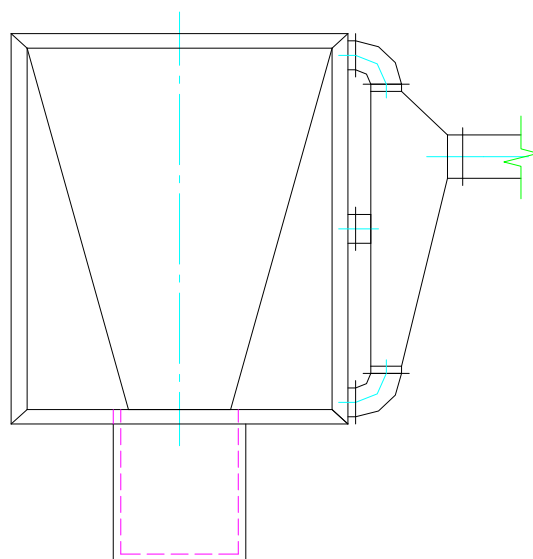
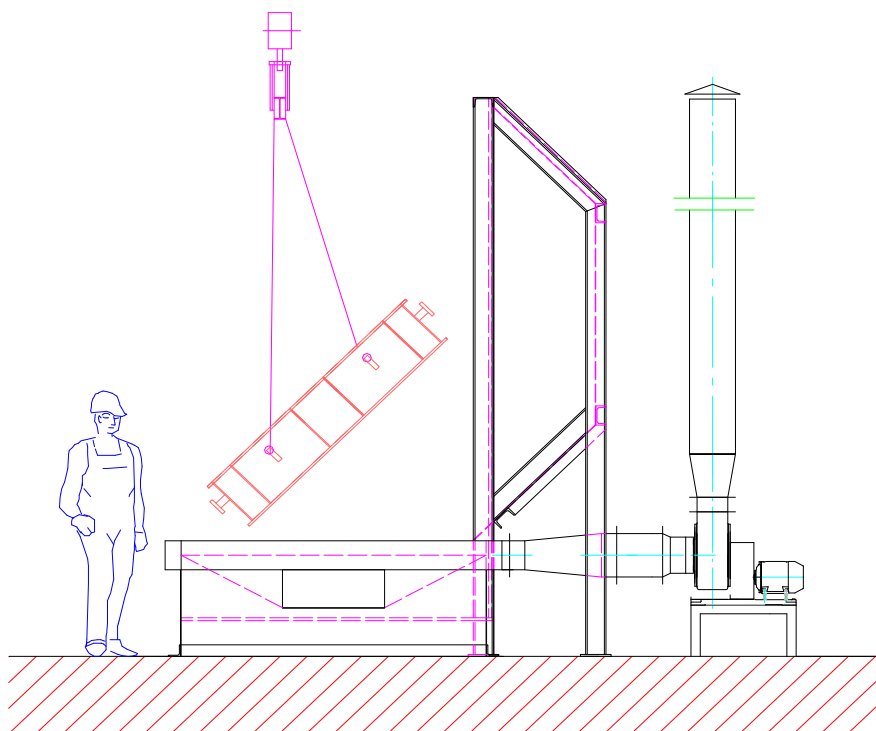


GAt Flutstation für Formkasten



GAt Flutstation

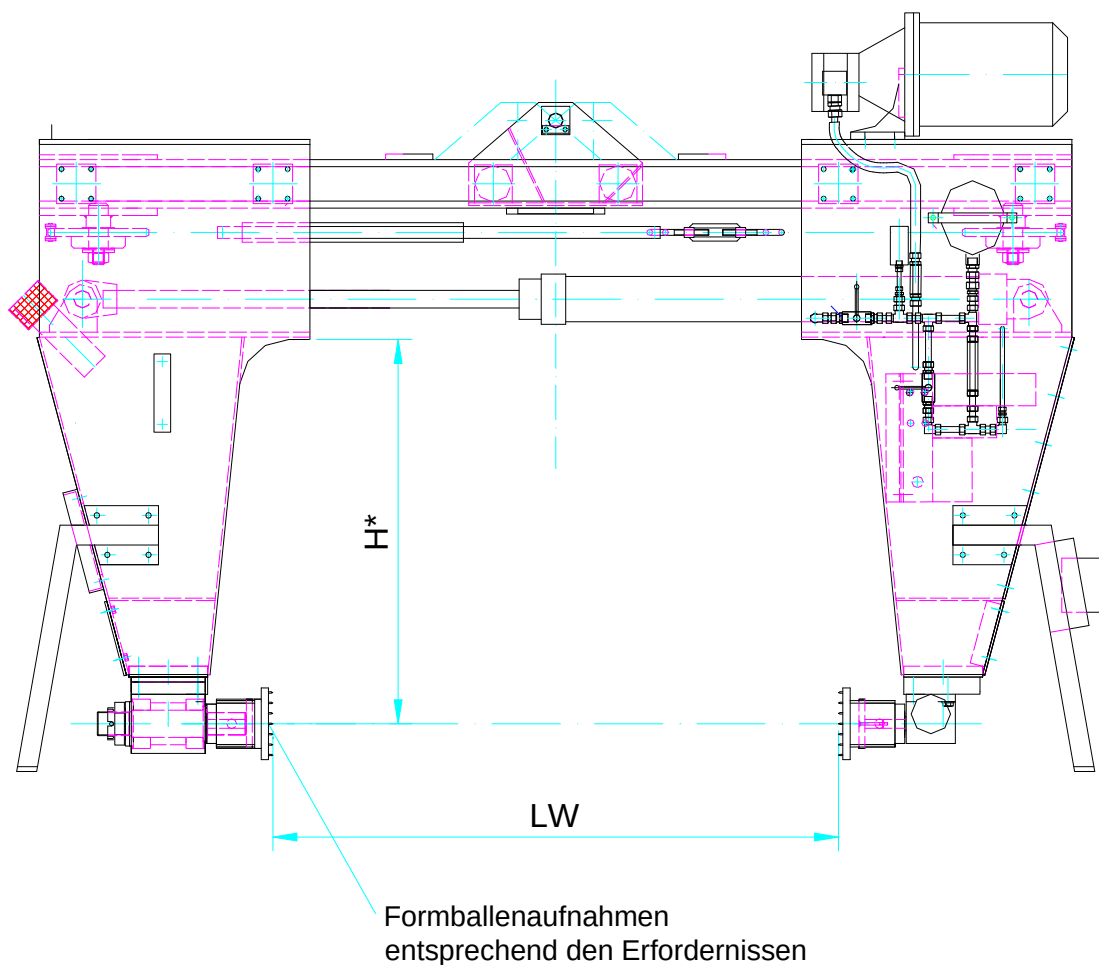
für Kerne und Formen



mit Randabsaugung
bei Alkoholschlichte

GAt Manipulator

zum Wende und Zulegen von Formkästen
mit Schwerpunktausgleich



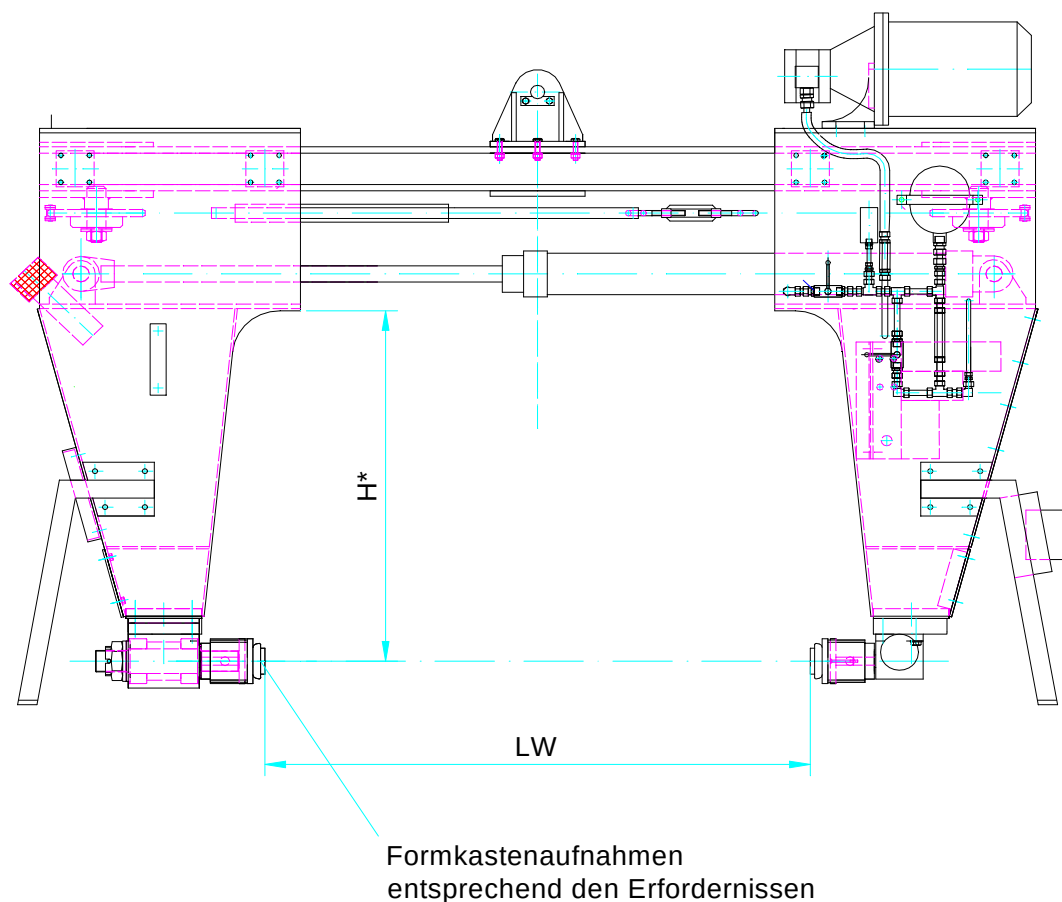
Type	Tragkraft	Lichte Weite LW	Eigengewicht
M1 K	1.000 kg	600 - 1000	ca. 800 kg
M2 K	3.000 kg	800 - 1250	ca. 1600 kg
M3 K	6.000 kg	1200 - 2000	ca. 2400 kg
M4 K	10.000 kg	2000 - 3000	ca. 4500 kg
M5 K	30.000 kg	3000 - 5000	ca. 10000 kg

H* - je nach Ballengröße

Weitere Abmessungen, auch Zwischengrößen, auf Anfrage

GAt Manipulator

zum Wenden und Zulegen von Formkästen



Type	Tragkraft	Lichte Weite LW	Eigengewicht in kg
M1 K	1.000 kg	600 - 1000	ca. 800
M2 K	3.000 kg	800 – 1250	ca. 1600
M3 K	6.000 kg	1200 – 2000	ca. 2400
M4 K	10.000 kg	2000 – 3000	ca. 4500
M5 K	30.000 kg	3000 - 5000	ca. 10000

H* - je nach Kastengröße

Weitere Abmessungen, auch Zwischengrößen, auf Anfrage

GAt Manipulator

zum Wenden und Zulegen von Formkästen

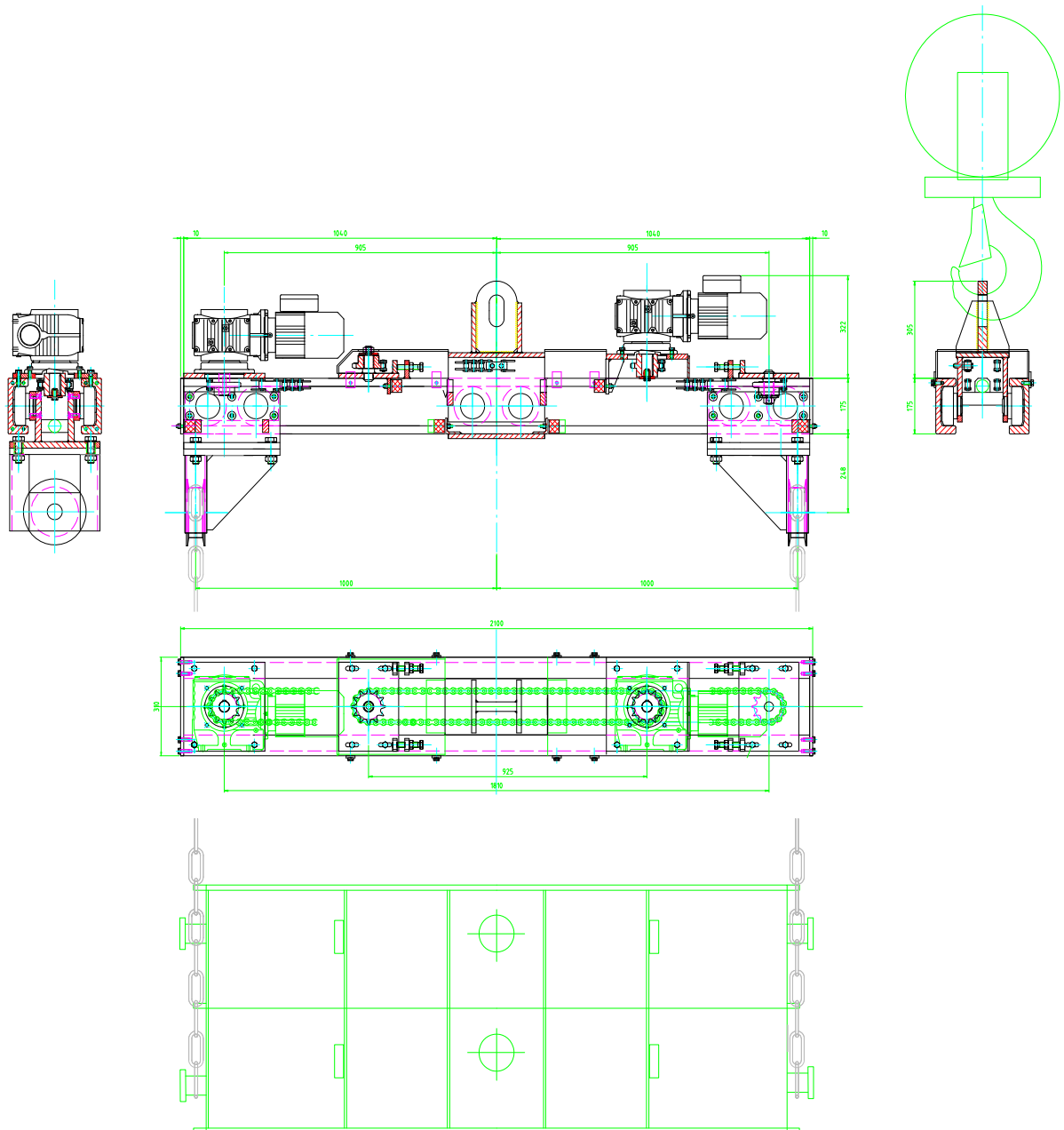


Type	Tragkraft	Lichte Weite LW	Eigengewicht in kg
M1 K	1.000 kg	600 - 1000	ca. 800
M2 K	3.000 kg	800 – 1250	ca. 1600
M3 K	6.000 kg	1200 – 2000	ca. 2400
M4 K	10.000 kg	2000 – 3000	ca. 4500
M5 K	30.000 kg	3000 - 5000	ca. 10000

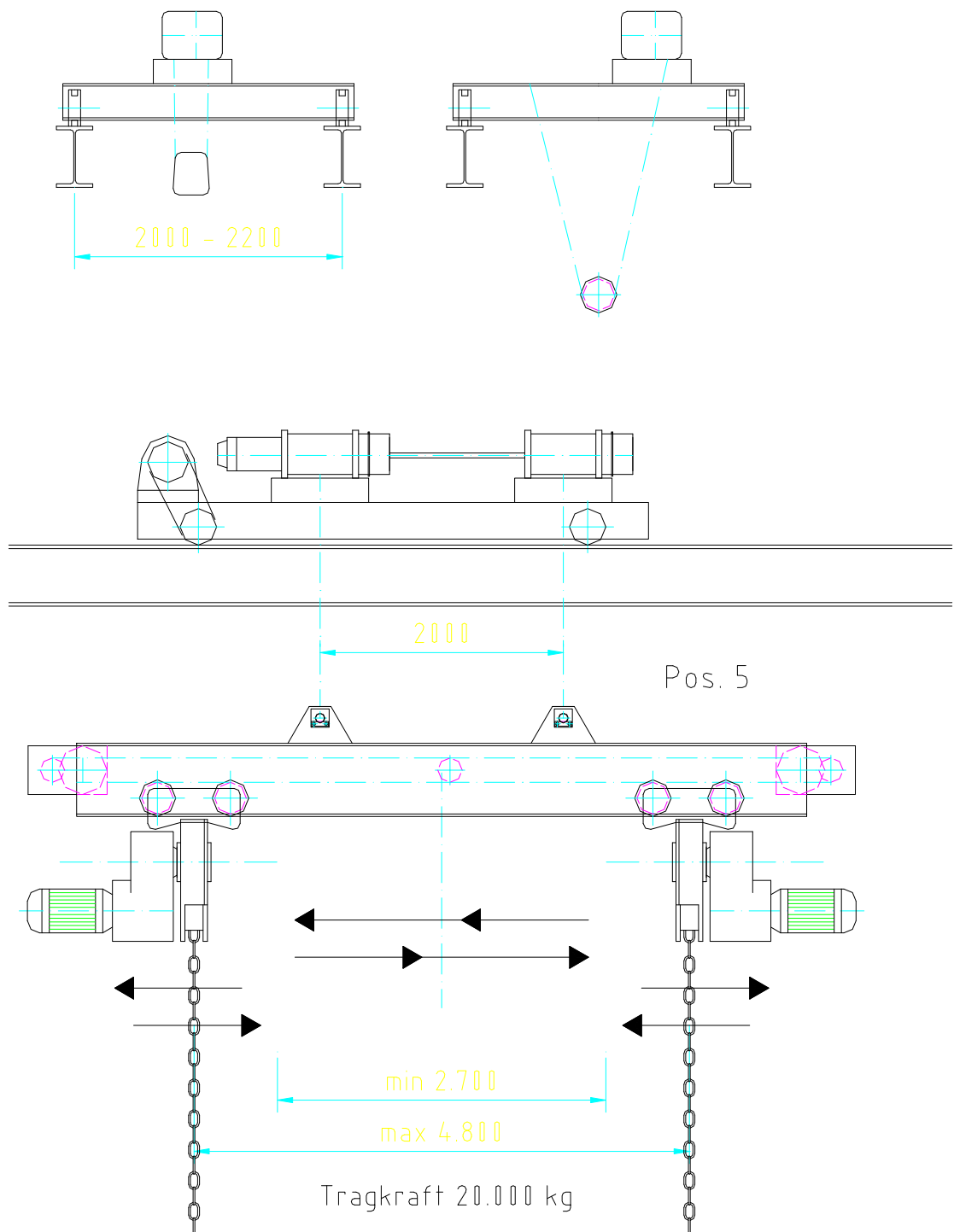
H* - je nach Kastengröße

Weitere Abmessungen, auch Zwischengrößen, auf Anfrage

GAt Wendetraverse

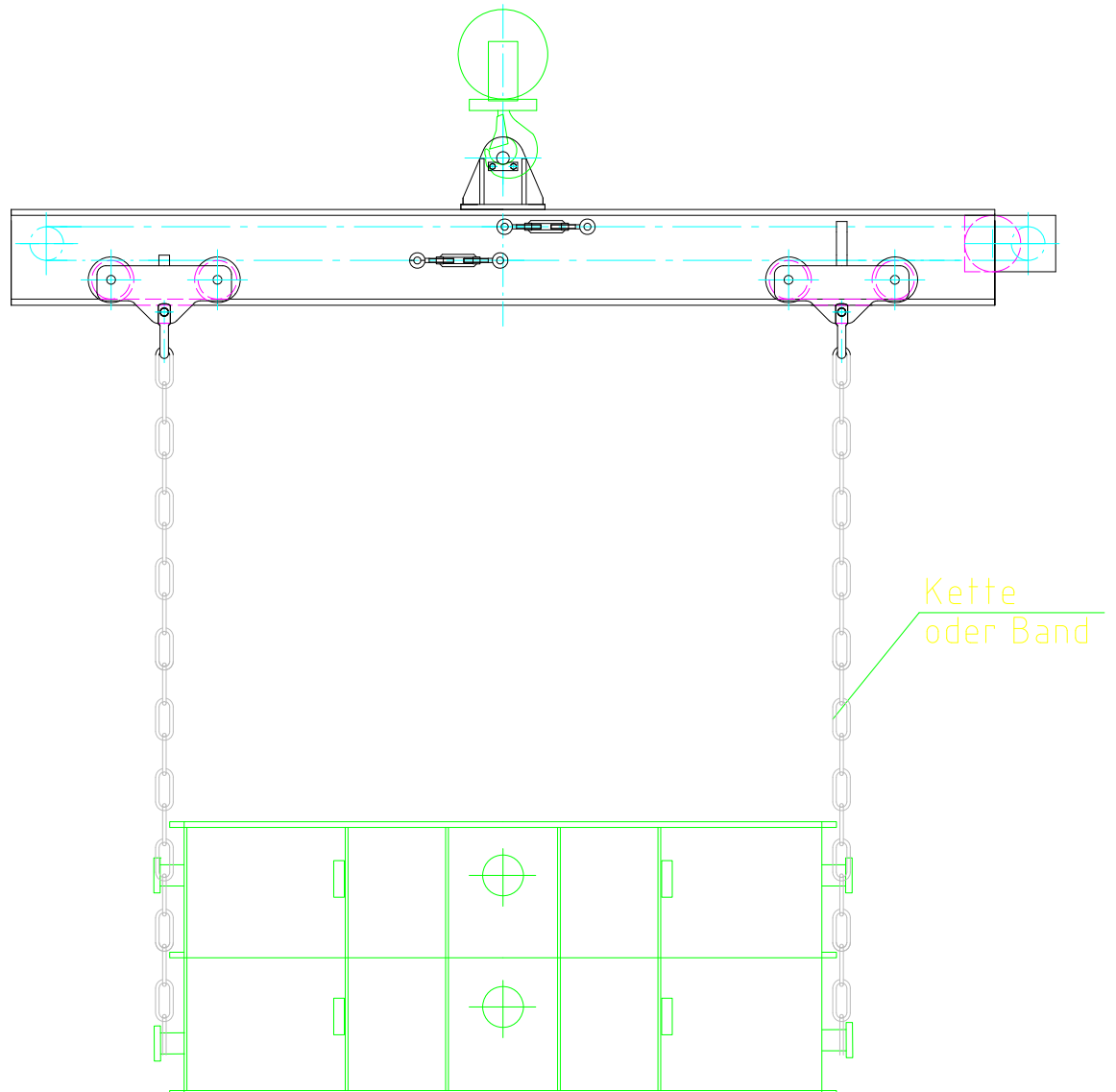


GAt Wendetraverse



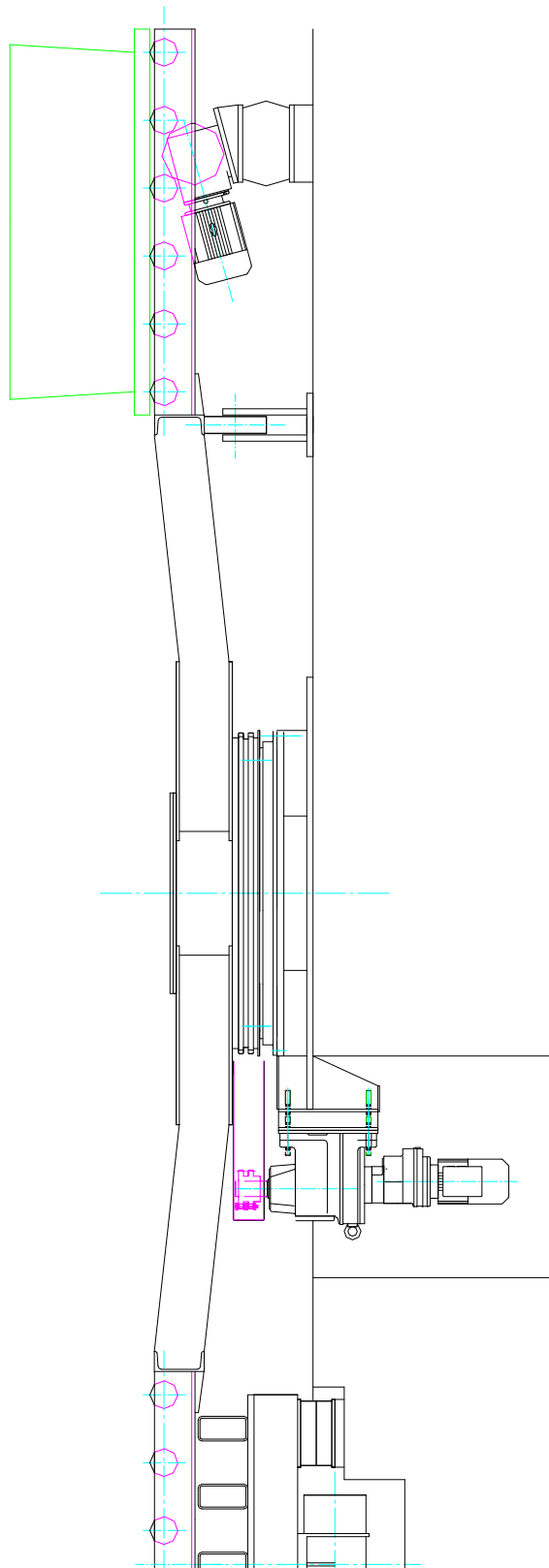
GAt Traverse elektr. verstellbar

variable Bandabstände



Karusell

zur Kaltharz-Formanlage



Ballengröße max. 1000x1200x500
Kastengröße max. 1000x1000x500