

## Spielend leicht auf Bäume klettern – mit Feinguss von BLANK!

Zur Fällung von unzugänglichen Bäumen, greifen Baumpflegebetriebe immer wieder auf Steigeisen zurück. Das Hilfsmittel wird durch starke Klettverschlüsse im Fuß- und Wadenbereich befestigt, wobei der Fuß in einem Aluminium- oder Carbonfaser-Steigbügel steht. Durch den seitlich an einem Schaft angebrachten Steigdorn hat das Fachpersonal nun die Möglichkeit, an Bäumen hinaufzuklettern und, durch den sicheren Stand im Baum, diesen mit der Motorsäge abzutragen. **Mit dem Steigdorn geht es also buchstäblich hoch hinaus!**

Der Dorn wird als wirtschaftlichste Lösung im Feinguss realisiert. Dies liegt vor allem an der länglichen Geometrie mit vorstehender Spitze. In einem spanabnehmenden Verfahren gäbe es durch das Fräsen aus einem Materialblock wesentlich mehr Materialverbrauch, was wiederum mit höheren Kosten verbunden ist. Ein weiterer Vorteil des Feingussverfahrens liegt in der geometrischen Freiheit bei der Realisierung eines Gussteils. Abgeleitet vom späteren Einsatzzweck, kann ein Teil konstruiert werden, das exakt den späteren Anforderungen entspricht – unter Berücksichtigung der Belastungen beim Einsatz. Diese Topologieoptimierung kann nochmals signifikante Materialeinsparungen bewirken. Zudem ist im Feinguss die Umsetzung abgerundeter Formen möglich.



Da das Steigeisen direkt am Fuß befestigt wird, spielte insbesondere das Thema Materialeinsparung und Leichtigkeit bei der Planung des Gussteils eine wesentliche Rolle. Bei der BLANK-Gruppe steht eine nahezu unerschöpfliche Werkstoffvielfalt zur Verfügung, um speziell auf die Belastungsanforderungen, aber auch auf den Wunsch nach einem möglichst geringen Gewicht einzugehen.

Ein Steigdorn kann eine Dornlänge von 31 mm bis zu derzeit 57 mm aufweisen – je nach Anwendungsfeld. Die Spitzenhöhe variiert hierbei zwischen 29 und 48 mm. Für höchsten Korrosionsschutz sind die Dornen thermodynamisch verzinkt und anschließend mit einer schwarzen PTFE-Beschichtung überzogen, die zudem ein leichteres Herauslösen des Dornes aus der Baumfaser ermöglicht. Anschließend an den Gussprozess ist lediglich eine minimale mechanische Bearbeitung notwendig, um den Dorn für den Aufstieg am Baum anzuspitzen und dessen Befestigung am Schaft zu gewährleisten. Weitere Bearbeitungsschritte sind, dank des Feingussverfahrens, nicht erforderlich.

**Bild rechts:** Die Steigeisen sind, je nach Anforderung, in Aluminium- und Carbonausführungen verfügbar. In beiden Modellen ist ein Steigdorn aus dem Hause BLANK verbaut.

#### **Detailansicht Steigdorn:**



#### **Ansprechpartner für die Presse:**

**FEINGUSS BLANK GmbH**  
 Manuela Schmid  
 Industriestraße 18  
 88499 Riedlingen  
 P: 07371/182-200  
 E-Mail: manuela.schmid@feinguss-blank.de

#### **Allgemeine Unternehmens-Info:**

#### **Die BLANK-Unternehmensgruppe - Hidden Champion im Herzen Oberschwabens**

BLANK ist ein Familienunternehmen mit rund 1000 Mitarbeitern, das seit über 60 Jahren erfolgreich Feingusserzeugnisse fertigt und in die ganze Welt exportiert. Die BLANK-Gruppe, bestehend aus der FEINGUSS und FORMENBAU BLANK GmbH, der B<sup>2</sup> smart precision in Rumänien und der FEINGUSS BLANK USA Inc., ist eine der führenden Feingießereien mit Bearbeitungszentrum in Europa.

Kein anderes metallformendes Verfahren kann ähnlich komplexe Formen zu vergleichbaren wirtschaftlichen Bedingungen herstellen wie der Feinguss nach dem Wachsauerschmelzverfahren. Qualität auf höchstem Niveau, Genauigkeit bis ins kleinste Detail und eine nahezu unerschöpfliche Werkstoffvielfalt zeichnen Feinguss, made by BLANK, aus. Seit mehr als sechs Jahrzehnten sind wir deshalb Premium-Partner in der Automobilindustrie, im Maschinen- und Anlagenbau, in der Elektrotechnik, Feinmechanik und vielen weiteren Branchen.

**Link zum Thema:** [www.feinguss-blank.de](http://www.feinguss-blank.de)