

DGM120Z



Vorteile

- Hohl- und Kernguss fähig
- Einzel- und Mehrfach-Formen
- Schließkraftnachführung
- Energieeffizient und leise
- Ausbau zu TWIN CELL Fertigungszellen möglich

Technische Informationen

•

Anzahl der Pressplatten: 4

•

Schließkraft: Max. 1.200 kN

•

Gießdruck: Max. 40 bar

•

Formenblock: Max. 1.000 x 960 x 450 mm

•

Leistung: Ca. 20 – 40 Zyklen pro Stunde

Keyfacts

Flexibilität

- Einfacher und schneller Formenwechsel mit Schnellspannsystem (optional)
- Formenwechselkran (optional)
- Druck- oder weggesteuerte Betriebsart für unterschiedlicher Formensysteme

Energieeffizienz

- Erzeugung des Schließdrucks mit Luft-Öl-Druckübersetzer
- Minimaler Energieverbrauch in der Gießphase
- Nachführung des Schließdrucks orientiert am Schlickerdruck

Bedienerfreundlichkeit

- Übersichtliche Prozesssteuerung mit elektronischem Kreuzschienenverteiler

Eigenschaften

Artikelentnahme

- Manuelle Entnahme
- Entnahme durch Roboter

Produktionszellen

- Zellenbildung mit bis zu drei Pressköpfen je Roboter
- Automatischer Wechsel der Entnahmesauger am Roboter
- Bearbeitungsstation mit Angussabschneidern, Lüfter und Saugergestellen
- Formenwechsel an einer Anlage bei fortlaufender Produktion an den anderen Anlagen der Zelle

Putzen und Fördersysteme

- Ablage von Artikeln auf Settern oder Fördersystemen
- Ablage von Artikeln auf Trockenplatten oder Trocknerschaukeln.

Technologien

- Keramischer Druckguss
- Kernguss
- Hohl-guss
- Poröse Kunststoffformen
- Schließkraftnachführung
- Nachverfestigung