

DG180

用于卫生陶瓷的压铸设备



优点

- 可实现空心 and 型芯铸造
- 单重和多重成型模具
- 锁模力跟踪控制
- 生产力突出且灵活
- 能效突出且静音
- 可扩展至制造单元 TWIN CELL 或 TRIPLE CELL

技术信息

- 压铸模数量: 1
- 最大 1800 kN
- 铸造压力: 最大 15 bar
- 成型模具块: 最大 2000 x 2100 x 700 mm
- 效率: 每小时大约 2 - 4 个循环

关键事实

生产力

- 用于量产的高效压铸设备
- 通过在垂直或水平位置灵活卸料同时确保低变形, 实现出色的产品质量
- 宽敞的成型模具安装空间用于高效卸料和快速更换成型模具

能效

- 根据粉浆压力跟踪控制闭合压力
- 在铸造阶段的最低能耗
- 不需要冷却液压单元

用户友好性

- 利用电子交叉分配器实现一目了然的过程控制

特性

卸料

- 利用机械手在垂直或水平位置卸料
- 利用升降台在水平位置卸料
- 利用中央机械手连接最多三台设备，组成一个生产单元

喷砂和输送系统

- 产品专用的调节器和回转轴承
- 喷砂台
- 输送段
- 喷砂台和输送段之间的传动辅助装置

技术

- 卫浴产品压铸
- 型芯铸造
- 空心铸造
- 空心塑料成型模具
- 锁模力跟踪控制