

DGM120



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
- 能效突出且静音
- 可扩展至制造单元 TWIN CELL

技术信息

- 压板数量: 2
- 锁模力: 最大 1,200 kN
- 铸造压力: 最大 40 bar
- 成型模具块: 最大 1,000 x 960 x 450 mm
- 效率: 每小时大约 20 - 40 个循环

关键事实

灵活性

- 利用快速夹紧系统 (可选) 实现轻松快捷的模具更换
- 成型模具更换起重机 (可选)
- 压力和行程控制的运行模式, 用于不同成型模具系统

能效

- 利用空气-油增压器生成闭合压力
- 在铸造阶段的最低能耗
- 根据粉浆压力跟踪控制闭合压力

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

产品提取

- 手动卸料
- 通过机械手卸料

生产单元

- 建立每个机械手最多三个压头的单元
- 在机械手上自动更换取料吸盘
- 带浇冒口切刀、风扇和吸盘架的加工工位
- 在一台设备上更换模具，而单元中的其他设备持续生产

喷砂和输送系统

- 在调节器或输送系统上安放产品
- 在干燥搁板或干燥器摇架上安放产品。

技术

- 陶瓷压铸
- 型芯铸造
- 空心铸造
- 多孔塑料成型模具
- 锁模力跟踪控制
- 重新强化