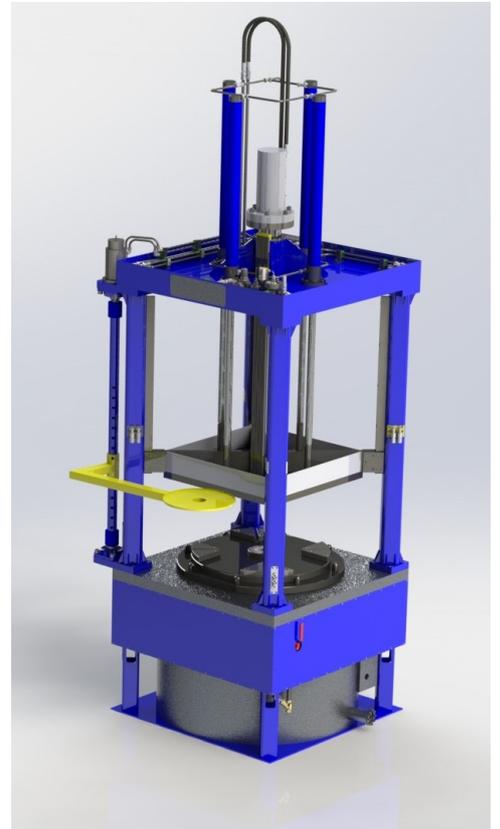


Niederdruck Gießmaschine

Maschine zum Gießen von Aluminiumlegierungen im Niederdruckgußverfahren mit Metall- oder Sandformen.

- Kompakte Bauweise
- Von allen Seiten zugänglich
- Über- und Unterflurbetrieb
- Wartungsfreundlich
- Bis zu 8 Seitenkernzüge
- Saubere Schmelzföhrung
- Leicht zu befüllender und zu reinigender Ofen
- Geringer Platzbedarf
- Große Flexibilität
- Vielseitige Anpassungsmöglichkeiten



Mechanische Konstruktion:

Maschinengestell auf Ofen mit 4 Seiten- und einer Zentralföhrung

Ofen:

Tiegelofenkonstruktion, Elektrowiderstand beheizt

Hydrauliksystem:

Bestehend aus Hydraulikaggregat, Steuerblock mit Ventilen und Zylindern
Seitenkernzüge fest auf Platte oder an Kokille montierbar

Pneumatiksystem:

Bestehend aus Ventilen, Sensoren, Steuerungs- und Regelungsteilen.

Elektronik:

Starkstromteil, Heizungsregelung, SPS und Sensoren

Technische Daten:

	GA-10	GA-15	GA-17
Größe BxLxH [m]	1x1x4,5	1,5x1,5x5,7	1,7x1,7x6,8
Werkzeugplatte Ø [mm]	650	1150	1350
Abstand zwischen den Säulen [mm]	600	1100	1300
Schließkräfte bei 100 bar:			
Hauptkernzug schließen/öffnen [kN]	110/75	200/150	310/230
Seitenkernzüge schließen/öffnen [kN] (optional)	35/50	55/75	55/75
Auswerfzylinder auswerfen/zug [kN]	130/80	200/120	200/120
Zylinderhub:			
Hauptkernzug [mm]	1000	1150	1500
Seitenkernzüge [mm]	200	300	300
Auswerfzylinder [mm]	100	100	100
Ofen:			
Ofeninhalt [Kg]	150-200	500-750	740-1050
Druck max. [bar]	1	1,6	1,4
Temperatur max. [°C]	800	800	800
Anschlussleistung [kW]	30	45	45
Pneumatik:			
Anzahl der Kühlungen Luft/Wasser	4/2	4/2	6/2
Systemdruck [bar]	6 —		
Hydraulik:			
Anschlußleistung [kW]	30	45	50
Systemdruck max. [bar]	100	100	100
Anschlußleistung:			
Gesamtanschlußleistung [kW]	70	100	115
Betriebsspannung [v;Hz]	380;50		