

KIPPGIESS- MASCHINE

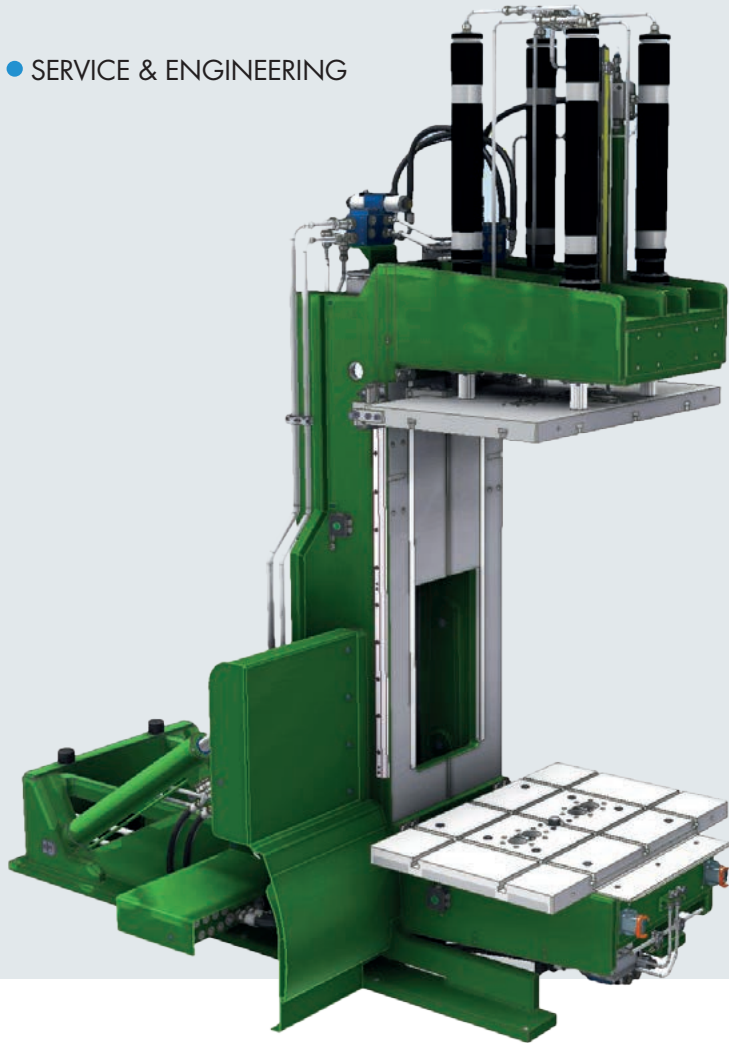
ROBOTERGIESSZELLE



AUTOMATION DES KIPPBAREN
SCHWERKRAFTGUSSES UND
DES SCHWERKRAFTGUSSES

TALUM • SERVICE & ENGINEERING

MEMBER OF THE GROUP T A L U M



VORTEILE

Kontrolle der Neigung der Maschine entlang des gesamten Weges (Winkel $90^{\circ} + 10^{\circ}$). Es ist möglich, die Geschwindigkeit der Neigung der Maschine für jeden Teil der Bewegung separat einzustellen.

Einfache Programmierung des Gießens, hohe Prozessqualität und Reproduzierbarkeit.

Einfache Auswechslung der Kokillen

Maschinenbetriebsteuerung und Parameter, die für ein qualitativ hochwertiges Gießen entscheidend sind. Rechtzeitiges Erkennen von Fehlern.



KIPPGIESSMASCHINE

Gesteuerte Maschinenneigung:

- Neigungswinkel -10+90 (100)
- Einstellung der Geschwindigkeit der Maschinenneigung für jeden Teil der Bewegung separat (übliche Einstellung für eine Neigung von 10° oder weniger).
- proportionale Hydraulik (Rexroth, Parker)

Einfache Programmierung:

- vollständig offene Zyklenprogrammierung – die Reihenfolge der Schritte kann beliebig bestimmt werden
- unbegrenzte Anzahl an Programmen
- Archivierung von Programmen
- Übertragung von Programmen zwischen den Maschinen
- Siemens OP- TP 1200

Schnelle Auswechslung von Kokillen:

- Einstellung der Position der Kokille – Messstab

- Anschlüsse für Luft und Gas sind integriert an der Maschine
- Anschlüsse mit Schnellkupplungen

Steuerung:

- Temperaturregelung der Kokille – automatisches Ein- und Ausschalten des Gases
- Temperaturregelung der Schmelze – automatisches Ein- und Ausschalten des Ofens
- Luftstromregler
- Steuerung der Maschinenposition
- Steuerung des Hydraulikdrucks

Energieeffizienz der Maschine

- Stand-by-Funktion – Pumpe ist im Stillstand während des Abkühlens des Gussstücks
- Kühlung des Aggregats mit Luft

Technical data of the machine:

Maschinenhöhe 3500 mm
 Maschinenlänge 3850 mm
 Maschinenbreite 1650 mm

Technische Daten der Maschine:

Tischgröße: 1200x800 mm
 Höhe der Öffnung: 800 mm
 Betriebsdruck: 140 bar
 Elektromotor 17-22 KW
 Siemens OP- TP 1200



VON DER
PLANUNG BIS ZUR
INBETRIEBNAHME
DER MASCHINE

ROBOTER GIESSZELLE

Automation des kippbaren Schwerkraftgusses und des Schwerkraftgusses:

- ein Roboter
- zwei Gießmaschinen
- automatisiertes Gießen und Enthemmung der Gussstücke

BAUPROZESS EINER GIESSZELLE

Entwurf und Modellierung

- Risikobeurteilung
- 3D Produktion Model
- Projekt-Dokumentation
- Technologische Lösungen

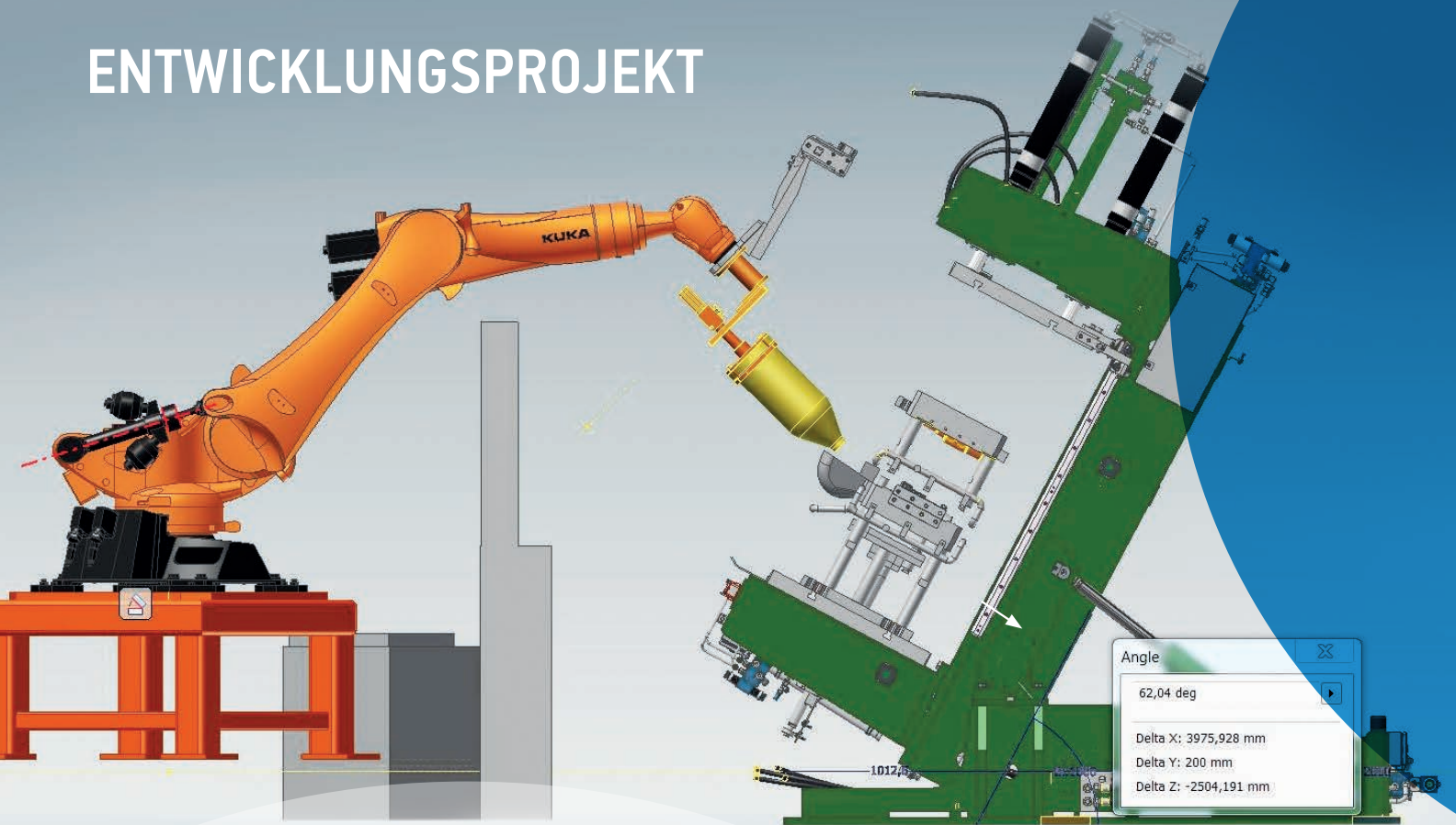
Maschinenbau

- Herstellung von mechanischen Komponenten
- Hydraulik und Pneumatik
- Spezielle Greifer für den Roboterarm
- Schaltschrank
- Automation und Robotisierung

Installation und Inbetriebnahme

- Gießmaschineinstallation
- Installation des Roboters
- Energieversorgung
- Sicherheitselemente
- Starten und testen
- Integration mit anderer Produktion

ENTWICKLUNGSPROJEKT



Dosierung des Gießens während der Neigung der Maschine:

- Empfang der Schmelze unter der Oberfläche – keine Oxide
- Vakuum-Füllung der Hülse
- Übertragung der Schmelze ohne Luft – keine Oxide (höhere Gussqualität)
- Übertragung der Schmelze in einer geschlossenen Keramikhülse – geringer Temperaturfall
- hohe Dosiergenauigkeit

TALUM • SERVICE & ENGINEERING

MEMBER OF THE GROUP T A L U M

TALUM SERVIS IN INŽENIRING d.o.o.

Tovarniška cesta 10
2325 Kidričevo
Slowenien, EU

Telefone: +386 2 79 95 701
servis.inzeniring@talum.si

VERTRIEB

Borut Kostanjevec
Telefone: +386 2 7995 141
Mobile: +386 31 370 929
borut.kostanjevec@talum.si

Andrej Brumen
Telefone: +386 2 7995 715
Mobile: +386 41 800 141
andrej.brumen@talum.si