

Kastenlose horizontale Formmaschine

Modell **FDNX**



Probleme bei Rüttel-Press Formsystemen

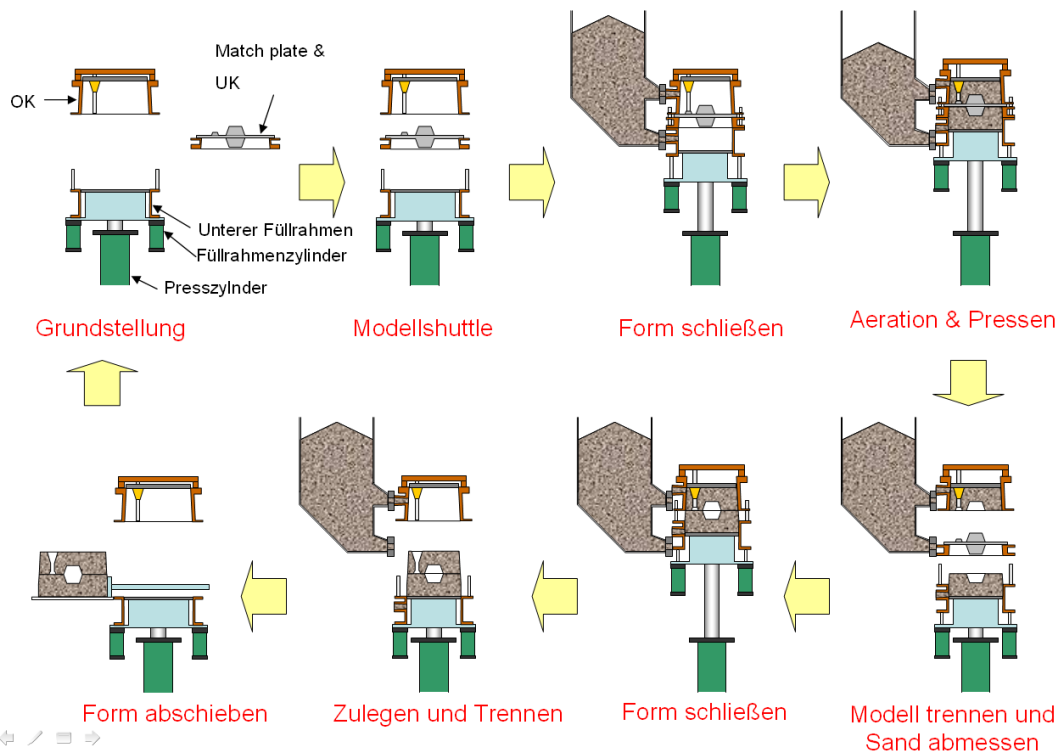
1. **Arbeitsbedingungen können nicht verbessert werden**
2. **Keine Änderungen, keine Verbesserungen**
 - Verschwendung von Überfallsand
 - Hoher Instandhaltungsaufwand
 - Lärm und Vibrationen
 - Störanfällig
 - Groß, schwer, unhandlich
 - Schlechte Formqualität
 - Großer Energieverbrauch
 - Formprozess nicht dokumentierbar

Investition in moderne Formmaschinentechologie

Aeration Sand Filling Process

- **Wenig Überfallsand**
- **Lärmpegel unter 75 dB(A). Keine Vibrationen**
- **Kompakte Bauweise**
- **Reduzierung der Energiekosten.**
- **Reduzierung des Instandhaltungsaufwandes**
- **Nachverfolgbarkeit über moderne Software**
- **Geringe Störanfälligkeit**
- **Sehr gute Formqualität**

Formvorgang



"Aeration Sand Filling"
Kastenlose Formmaschine Typ FDNX

Verbesserte Produktivität und geringe Personalkosten

↑
Leistung bis zu 100 Fo/h

↑
Automatisiert Formherstellung

↑
Vollautomatische kastenlose Formmaschine



"Aeration Sand Filling"
Kastenlose Formmaschine Typ FDNX


Verbesserte und konstante Qualität

↑
Reduzierung der Gussfehler durch exaktes Modelltrennen

↑
Verbesserte Modelltrennung

↑
Sehr stabiles Führungssystem
Pressdruck : Max. 70 N/cm²

Exaktes Modelltrennen und absolut paralleles Form-Zulegen, unterstützt durch vier Führungstangen und einen Pressdruck von max. 70 N/cm² verbessert und stabilisiert die Gussqualität



"Aeration Sand Filling"
Kastenlose Formmaschine Typ FDNX

Verminderte Betriebskosten, Energieeinsparung und Umweltschutz

↑
Reduzierter Sandverbrauch

↑
Reduzierung von Überfallsand

↑
Ober- und Unterform gleichzeitig auf kleinem Platz

Rüttel-Pressen

Neue Formmaschine FDNX



Überfallsand und Staubentwicklung werden durch Umstellung des Formverfahrens reduziert. Gegenüber manueller Formherstellung wird weniger Platz benötigt, um parallel Ober- und Unterform herzustellen.

"Aeration Sand Filling"
Kastenlose Formmaschine Typ FDNX

Verbesserte Arbeitsbedingungen

↑
Reduzierter Lärmpegel

↑
Reduzierte Vibrationen

↑
Aeration + Air-hydro squeeze

Rüttel-Pressen

Koventionelle kastenlose Formmaschine

Aeration molding

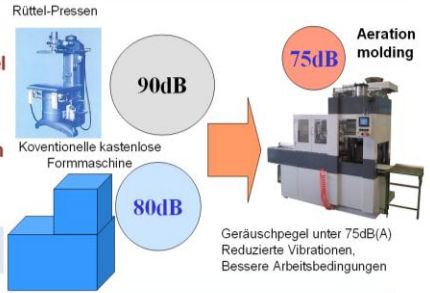
90dB

80dB

75dB

Geräuschpegel unter 75dB(A)
Reduzierte Vibrationen,
Bessere Arbeitsbedingungen

Vibrationen und Geräuschpegel werden durch "Aeration + Air-hydro squeeze" Formverfahren deutlich reduziert.






Formgröße	Breite x Länge (mm)	450 x 350
	Höhe (mm)	Oberform 150 / Unterform 150
Formsystem	Gleichzeitig Ober- und Unterform durch seitliches Aeration und hydro-pneumatisches Pressen	
Taktzeit (MAX)	36 sec/Form	
Pressdruck (MAX)	70 N/cm² (2 Stufen wählbar)	
Aeration Druck	0,5 -1,8 bar	
Hauptantrieb	Luft & Hydro-Pneumatik	
Luftverbrauch	1.0Nm³ / Form	
Betriebsdruck (Luft)	5,5 bar ±0,5 bar	
Elektrischer Anschluss	Betriebsspannung AC100 ~ 240V Steuerspannung: DC24V	
Formgewicht	Ca. 71kg	
Maschinengewicht (netto)	3.1 to	