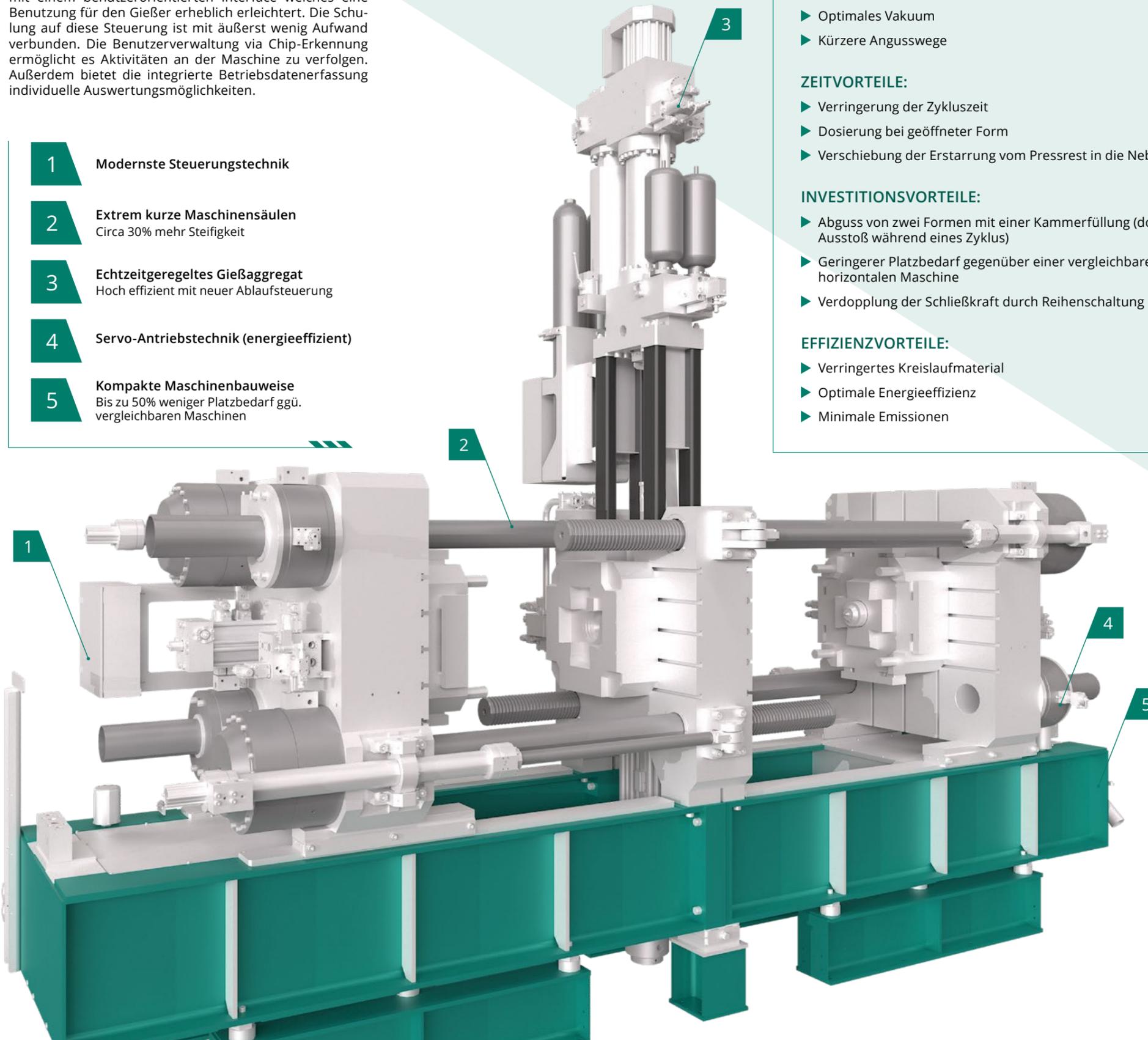


► Modernste Automatisierungstechnik!
Die Druckgussmaschine DuoCast ist ausgestattet mit einem benutzerorientierten Interface welches eine Benutzung für den Gießer erheblich erleichtert. Die Schulung auf diese Steuerung ist mit äußerst wenig Aufwand verbunden. Die Benutzerverwaltung via Chip-Erkennung ermöglicht es Aktivitäten an der Maschine zu verfolgen. Außerdem bietet die integrierte Betriebsdatenerfassung individuelle Auswertungsmöglichkeiten.

- 1 Modernste Steuerungstechnik**
- 2 Extrem kurze Maschinensäulen**
Circa 30% mehr Steifigkeit
- 3 Echtzeitgeregeltes Gießaggregat**
Hoch effizient mit neuer Ablaufsteuerung
- 4 Servo-Antriebstechnik (energieeffizient)**
- 5 Kompakte Maschinenbauweise**
Bis zu 50% weniger Platzbedarf ggü. vergleichbaren Maschinen



QUALITÄTSVORTEILE:

- 100% Füllgrad
- Optimales Vakuum
- Kürzere Angusswege

ZEITVORTEILE:

- Verringerung der Zykluszeit
- Dosierung bei geöffneter Form
- Verschiebung der Erstarrung vom Pressrest in die Nebenzeit

INVESTITIONSVORTEILE:

- Abguss von zwei Formen mit einer Kammerfüllung (doppelter Ausstoß während eines Zyklus)
- Geringerer Platzbedarf gegenüber einer vergleichbaren horizontalen Maschine
- Verdopplung der Schließkraft durch Reihenschaltung

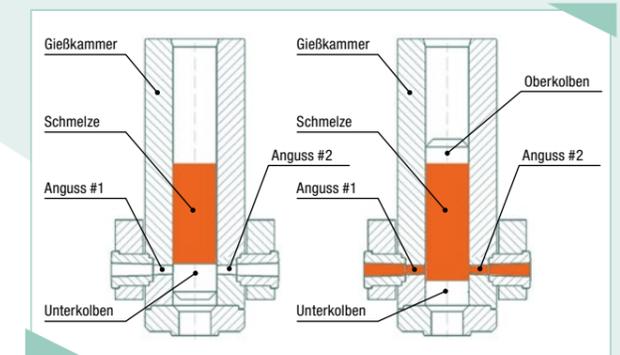
EFFIZIENZVORTEILE:

- Verringertes Kreislaufmaterial
- Optimale Energieeffizienz
- Minimale Emissionen

► Die Elektromobilität wird in Zukunft eine immer größere Rolle in der deutschen, sowie der internationalen Wirtschaft spielen. Insbesondere die Druckgussindustrie ist von diesem Wandel betroffen und wird vor die Herausforderung eines vollkommen neuen Teilespektrums gestellt. Druckguss Service Deutschland hat diese Herausforderung angenommen und beantwortet die Frage nach dem Prozess der Zukunft mit der Produktgruppenspezifischen Druckgießmaschine **DuoCast**. Die revolutionäre „Reihenschaltung“ von zwei Druckgussformen in einer Schließeinheit in Kombination mit einem vertikalen Gießaggregat ist die optimale Voraussetzung um zentral angegossene Großserienteile qualitativ hochwertig zu gießen und dabei aufwendige Verfahren wie 3-Platten-Werkzeuge und Mehrfachformen überflüssig zu machen.

Durch die patentierte gegengleiche Säulenordnung wurde es möglich die Gesamtsteifigkeit des Schließteils zu maximieren und die Anlagenabmessungen deutlich zu reduzieren.

Die wirtschaftlichen und gießtechnischen Vorteile werden beim Betrachten des vertikal angeordneten Gießaggregats weiter verdeutlicht. Die enormen wirtschaftlichen Vorteile resultieren größtenteils aus der im Vergleich zu einer horizontalen Druckgussmaschine mit Mehrfachform stark reduzierten Zykluszeit. Die Taktzeitreduktion des DuoCast Verfahrens ergibt sich durch das Gegenkolbenprinzip der vertikalen Gießeinheit. Dies ermöglicht das Dosieren von Schmelze bei geöffneter Druckgussform und das Auffahren zur Entnahme der fertigen Gussteile bei noch nicht vollständig erstarrtem Pressrest. Außerdem resultieren aus den kleineren Einzelgießgewichten stark reduzierte Erstarrungszeiten für die Druckgussteile, sowie verringerte Sprühzeiten für die Druckgussformen.



Die vertikale Anordnung sorgt für einen 100 prozentigen Füllgrad der Gießkammer und eliminiert die bekannte Problematik von Lufteinschlüssen während der 1.Phase des Formfüllprozesses. Darüber hinaus ist durch das Verschließen der Anschnitte während des Dosiervorgangs eine optimale Möglichkeit gegeben die beiden Formen zu evakuieren.

Die sich im Formfüllprozess anschließenden kurzen Gießläufe haben ein verringertes Kreislaufmaterial zur Folge und wirken sich neben den gießtechnischen Vorteilen positiv auf die Energiebilanz des **DuoCast** Prozesses aus.

Das revolutionäre **DuoCast** Verfahren bietet dem Gießer die Möglichkeit auf die Elektrifizierung des Antriebsstranges mit Qualität, Kosten- und Energieeffizienz zu reagieren und sich somit gegenüber der weltweiten Konkurrenz durchzusetzen.

Rückblick trifft
Fortschritt!

» Eine Druckgussmaschine, die die doppelte Menge an Gussteilen in der gleichen Zeit, bei besserer Qualität ausstößt und dabei pro Gussteil erheblich günstiger produziert, stellt für jeden Gießer einen Wettbewerbsvorteil dar. «

Heribert Höhr, 2002



DuoCast

Technische Daten DuoCast Serie

	Einheit	DC-35	DC-55	DC-70	DC-90	DC-110	DC-140	DC-180	DC-220	DC-280	DC-350	DC-440	DC-550
Schließkraft nominal	[kN]	3500	5500	7000	9000	11000	14000	18000	22000	28000	35000	44000	55000
Schließkraft maximal	[kN]	3675	5775	7350	9450	11550	14700	18900	23100	29400	36750	46200	57750
Gießkraft dynamisch	[kN]	190	290	410	410	590	590	810	810	1170	1170	1560	1560
Gießkraft statisch	[kN]	540	770	1100	1100	1550	1550	2200	2200	3000	3000	4200	4200
Zylinderhub	[mm]	500	600	675	750	825	900	975	1050	1125	1200	1275	1350
max. Giesshub	[mm]	290	345	390	435	475	520	560	600	650	690	730	780
kleinste Giesskammer	[mm]	70	85	100	100	120	120	145	145	170	170	200	200
größte Giesskammer	[mm]	105	125	150	150	175	175	210	210	245	245	290	290
Max. Gussteilgewicht (Al Legierung)	[kg]	6,3	10,6	17,2	19,2	28,6	31,3	48,5	52	76,6	81,3	120,5	128,8
Maschinenabmessung (Länge)	[mm]	5680	7150	8020	9010	9900	10890	11980	13175	14495	15945	17540	19200
Maschinenabmessung (Breite)	[mm]	1622	2042	2291	2574	2828	3111	3422	3764	4141	4555	5011	5485
Maschinenabmessung (Höhe)	[mm]	2420	2905	4595	5050	5530	5970	6415	6860	7325	7714	8120	8520
Formbauhöhe max.	[mm]	470	595	670	750	840	940	1055	1185	1330	1490	1670	1770
Formöffnungshub max.	[mm]	565	715	805	900	1010	1130	1265	1420	1595	1790	2005	2125
Säulenabstand	[mm]	590	750	845	925	1055	1185	1330	1490	1675	1875	2100	2230
Säulendurchmesser	[mm]	110	135	155	175	200	220	250	280	310	350	390	440
Plattenabmessungen l x b	[mm]	970	1205	1360	1500	1705	1895	2130	2380	2655	2975	3320	3600
minimale Formabmessungen l x b	[mm]	440	555	625	690	785	880	990	1105	1240	1390	1555	1670

DRUCKGUSS SERVICE DEUTSCHLAND GmbH

Wesloer Straße 112
23568 Lübeck

Telefon: 0451 61999-0
Telefax: 0451 692554
Internet: www.dgs-hl.de
E-Mail: info@dgs-hl.de