



IDRA GROUP



IDRA S.r.l.
 Via dei Metalli, 2
 25039 Travagliato (BS)
 Italy
 Tel. +39 030 2011 1
 Fax +39 030 2002345
 info@idragroup.com

IDRA NORTH AMERICA, INC.
 1619 Rank Pkwy. Ct.
 Kokomo, Indiana 46901
 USA
 Tel. +1 765 459 0085
 Fax +1 765 457 0095
 m.groves@idragroup.com

IDRA PRESSEN GmbH
 Eisenbahnstrasse, 6
 73630 Remshalden Grunbach
 Deutschland
 Tel. +49 7151 7008 0
 Fax +49 7151 7008 44
 info@idrappressen.de

IDRA CHINA Limited
 Room 1009-1010, Qilu Bldg N° 836,
 Dongfang Road
 200122 Pudong Shanghai - P.R. China
 Tel. +86 21 68751216
 Fax +86 21 68751236
 info@idrachina.com
 www.idrachina.com

www.idragroup.com

HC





HC Serie

Die Warmkammer Maschinen für Zinklegierung der HC Baureihe mit Doppelkniehebelschließeinheit bieten hohe Performance mit extremen wettbewerbsfähigen Betriebskosten.

Unser stabiles Doppelkniehebelsystem mit automatischer Schmierung gewährleistet eine lange Dauerhaftigkeit. Die hydraulische Pumpeneinheit, angetrieben von einem Servomotor sowie Proportionalventile für die Einpressteuerung versichern höchste Leistungsfähigkeit und konstante Prozessparameter.

Der technologische Fortschritt des Servomotors unterscheidet sich wegen seiner dynamischen Merkmale und seiner ausgezeichneten Energieeffizienz deutlich gegenüber den Eigenschaften eines 3-Phasen-Motors.

Als Standardausführung zur Visualisierung der Gießkurven und Prozessparameter ist die Maschine mit einem farbigen HMI Display ausgestattet. Im selben "Touchscreen Display" kann der Bediener alle notwendigen Informationen bezüglich Einstellungen und Diagnose abfragen.

Sämtliche hydraulischen und elektronischen Komponenten werden von führenden Herstellern geliefert, welche diese Baureihe ausgezeichnet und machen die HC-Linie zu einer großartigen und langlebigen Investition.

Die angegebenen Werte sind ohne Gewähr und können nach Ermessen der Firma verändert und/oder verbessert werden.

MODELL		HC 50	HC 90	HC 130	HC 200
TECHNISCHE DATEN					
Schließkraft	KN	500	900	1300	2000
Gießkraft	KN	65	65	108	130
Zentralauswerferkraft	KN	50	50	88	108
Max. Formhöhe	mm	340	350	450	550
Min. Formhöhe	mm	120	150	170	250
Abmessungen der Platten (LxH)	mm	455x455	535x535	615x635	740x740
Säulenabstand	mm	310x310	357x357	409x409	510x510
Formöffnungshub	mm	230	280	350	400
Auswerferhub	mm	60	60	85	100
Gießhub	mm	130	130	150	150
Gießkammersiphon Durchmesser	mm	45-50-55	45-50-55	60-65	60-65-70
Max. Gußteilgewicht (Zn)	Kg	1-1,26-1,53	1-1,26-1,53	2,1 - 2,5	2,5-2,9-3,3
Gießdruck auf Metall	Mpa	42-34-28,1	42-34-28,1	38,9-33,1	47-40,1-33,7
Max. Sprengfläche	cm ²	119-147-178	214-264-320	334-392	425-498-593
Gießpositionen	mm	0 -50	0 -60	0 -80	0 -100
Hydraulischer Betriebsdruck	MPa	10,5	10,5	14	14
Düsenheizung Leistung	KW	2	2	2,5	4
Ofenkapazität (Zn)	dm ³ (Kg)	50(330)	50(330)	55(360)	110(720)
Ofenleistung	KW	30	30	30	42
Leerarbeitsspiele	n/1'	20	12	10	8,6
Max. Pumpenmotorleistung	KW	25	25	37	37
Betriebspumpenmotorleistung	KW	12,7	12,7	15,1	15,1
Maschinengewicht	Kg	3400	4000	5700	7800
Maschinenabmessungen (L x B x H)	m	3,93-1,56-2,03	4-1,5-1,99	4,69-1,65-2,22	5,28-1,58-2,45

