

Horizontal-Kaltkammer-Druckgiessmaschine H-900SC

Zuhaltekraft (strain gauge geprüft).....	kN	9800
Zuhaltekraft (LOCKMAT-Sollwert).....	kN	9300
Giesskraft-Nachdruckphase regulierbar (dynamisch).....	kN	710 - 150
Giesskolbenhub.....	mm	650
Giesspositionen (Standard).....	mm	0, -50, -100, -150, -200, -250, -300, -350
Auswerfkraft.....	kN	340
Auswerfhub (verstellbar).....	mm	175
Grösse der festen Aufspannplatte (H x V).....	mm	1410 x 1640
Grösse der beweglichen Aufspannplatte (H x V).....	mm	1410 x 1410
Lichtes Mass zwischen den Säulen.....	mm	900 x 900
Säulendurchmesser.....	mm	180
Formhöhe min.	mm	330
Formhöhe max.	mm	1050
Hub der beweglichen Aufspannplatte.....	mm	900
Nennantriebsleistung.....	kW	90
Maschinengrundfläche L x B (incl. Schutztüre).....	m	9,3 x 3,3
Maschinenhöhe.....	m	3,6
Maschinengewicht, betriebsbereit.....	kg	40900
DATACESS SC-Steuerschrank L x B x H.....	m	1,8 x 0,5 x 2,5
und DATACESS SC-Starkstromschrank L x B x H.....	m	0,8 x 0,5 x 2,0

Produktionsdaten

Giesskolbendurchmesser	mm	60	70	80	90	100	110	120	130	140
Giessvolumen theoretisch (DIN 24480)	cm ³	1225	1668	2178	2757	3403	4118	4901	5752	6671
Maximales Giessgewicht für Al*	kg	3,5	4,7	6,1	7,8	9,6	11,6	13,8	16,2	18,8
Maximaler spezifischer Giessdruck	bar	2510	1845	1410	1115	905	745	630	535	460
Maximale Sprengfläche**	cm ²	390	530	695	878	1082	1315	1555	1831	2130

* Das max. Giessgewicht errechnet sich aus:
Giesskolbenhub x Giesskolbenfläche x 0,75 x Dichte

Dichte für	Al	Zn	Mg	Cu
in g/cm ³	2,5	6,25	1,63	8,0

** Max. theoretische Sprengfläche bei max. spezifischem Giessdruck,
ohne Berücksichtigung von Kernzugverriegelung und dynamischem
Anteil beim Einpressvorgang.