



**DRUCKGUSS**  
SERVICE DEUTSCHLAND



Ihr Partner für Druckgießmaschinen,  
Lohnfertigung & Industrieservice



## Wir sind ALLROUNDER!

Unsere Kernkompetenz liegt im Spezialmaschinenbau, insbesondere Druckgießmaschinen. Wir verbinden über 40 Jahre Erfahrung mit dem Servicegedanken unseres Firmengründers, Heribert Höhr.

Wir – das Team der Druckguss Service Deutschland GmbH – sind erfahrene Fachkräfte, Ingenieure und Servicetechniker mit einer gemeinsamen Leidenschaft für präzise Technik und zuverlässige Lösungen. Mit Sitz in Lübeck und internationaler Ausrichtung setzen wir auf persönlichen Service, tiefgreifendes Know-how und modernste Fertigungstechnologien.

Dank unserer langjährigen Erfahrung und kontinuierlichen Weiterbildung sichern wir zertifizierte Qualität – in der Fertigungstechnik nach DIN EN ISO 9001 ebenso wie in unserer Schweißfachabteilung nach DIN EN ISO 3834-2, EN 1090 EXC 3 und für wehrtechnische Produkte nach DIN 2303 Q2 BK1.

Gemeinsam arbeiten wir jeden Tag daran, die Anforderungen unserer Kunden nicht nur zu erfüllen, sondern zu übertreffen.

**Vielseitig:** Wir haben uns auf die Fertigung von schweren und großen Bauteilen spezialisiert, aber auch kleinere Bauteile sind bei uns in besten Händen. Unsere Schweißfachabteilung erweitert unser umfangreiches Spektrum und bietet diverse Schweißtechnologien, Schweißkonstruktionen, Reparaturschweißen sowie Plattieren und Panzern.

**Ganzheitlich:** In keinem anderen Serviceunternehmen der Branche finden Sie derartige Kernkompetenzen unter einem Dach vereint! Wir bieten einen ganzheitlichen Service für Druckgießanlagen aller Hersteller und Größen mit einer Fertigungstiefe von über 97%. Aufgrund eigener mechanischer Fertigung, Elektro- und Hydraulikabteilung, legen wir selbst die Prioritäten fest und sind weitestgehend nicht auf Zulieferer und andere Dienstleister angewiesen.

**Kompetent:** Mit unseren kompetenten und hochmotivierten Mitarbeitern sowie über 35 Jahren Erfahrung, gelingt es uns immer wieder, optimale Lösungen für unsere Kunden bereitzustellen. Im Bereich der Maschinenerneuerung bieten wir einen Komplet-Service von Reparatur und Umbau, über Modernisierung bis hin zur Generalüberholung.

**Service-orientiert:** Für uns ist es selbstverständlich, dass wir unseren Kunden auch vor Ort zur Verfügung stehen. Unser umfangreicher Servicefuhrpark (inkl. Fahrzeugen mit den neuesten Werkzeugen und Materialien) gewährleistet Reparaturen vor Ort - in Deutschland, Europa und der ganzen Welt.

Seite

4-5

Service vor Ort

6-7

Maschinenservice

8-9

Hydraulikservice

10-11

Elektroservice

12-15

Mechanische Bearbeitung

16-17

Industrieservice & Mobile Bearbeitung

18-19

Schweißtechnologien

20-21

Messen, Prüfen und Justieren

22-23

Projektierung / Engineering

24-25

Heben und Bewegen

26-27

Innovationen

28-29

DSD Produktfamilie

30-31

Technologieberatung und -schulung



## Installation und Inbetriebnahme – schnell und kompetent

### Service vor Ort

- ▶ Fehlersuche
- ▶ Sicherheitsprüfung
- ▶ Maschinenzustandsprüfung
- ▶ Service-Check
- ▶ Säulendehnungsmessung
- ▶ Schussausrichtung
- ▶ Maschinenoptimierung
- ▶ Vorbeugende Instandhaltung
- ▶ Hydraulische, mechanische, elektrische Reparaturen
- ▶ Auslitern von Pumpen
- ▶ Prüfung von Kolbenspeicher und Stickstoffflaschen
- ▶ Maschinenverlagerung
- ▶ Großmaschinendemontage
- ▶ Maschinenausrichtung
- ▶ Geometrische Vermessungen

### Ihr Nutzen (hydraulisch, mechanisch, elektrisch)

- ▶ Schnelle, termingerechte Produktionsaufnahme
- ▶ Profitieren Sie von unserer Einsatzbereitschaft und unserer Erfahrung

## Fehlersuche und -behebung in elektrohydraulischen Systemen

### Wir bringen alles mit

#### Spezialwerkzeuge für:

- ▶ Maschinenausrichtung mit Lasertechnik
- ▶ Schussausrichtung mit Lasertechnik
- ▶ Ultraschallprüfungen
- ▶ Mobile Fräs- und Spindeltechnik
- ▶ Schweißtechnik (z.B. Rotationsschweißen: Innen- u. Außenrund)
- ▶ Hebefahrzeug BOOM-TRUCK bis 50 t
- ▶ Druckprüfanlage mit 3.1.b.-Zeugnis

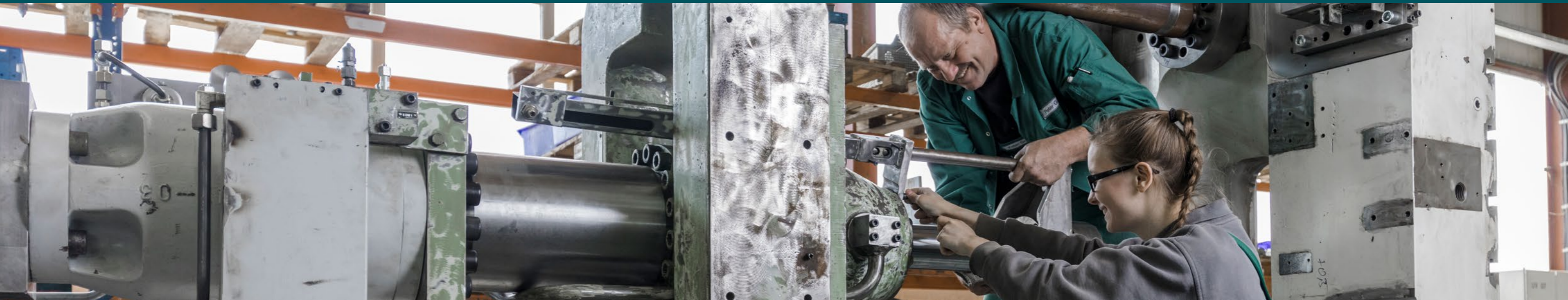
### Dehnungsmessung

Das exakte Einstellen der Maschine mittels Dehnungsmessung gewährleistet hohe Produktionsqualität und verringert den Verschleiß.

### Schussausrichtung

Mit neuester Lasertechnologie wird der Schuss exakt ausgerichtet.





## Modernisierung und Revision bestehender Anlagen

### Maschinenservice vor Ort

#### Bei der Jahresinspektion wird Folgendes durchgeführt:

- ▶ Wartung von Säulen und Säulenmuttern
- ▶ Nivellierung der Maschine
- ▶ Kontrolle von Gleitplatten, Gleitbändern und Führungselementen
- ▶ Zustands- und Funktionskontrollen von Schließkraftregulierungen, Giessventilen, Kühlsystemen, Hydrauliksystemen, Filtrierung, Sensorik und Aktorik, Steuerungssystem-Komponenten
- ▶ Diagnostik von Pumpensystemen und Proportionalhydraulik
- ▶ System- und Sicherheitsüberprüfungen

### Ihr Nutzen

- ▶ Betriebskosten senken
- ▶ Anlagenlebensdauer verlängern
- ▶ Anlagenverfügbarkeit erhöhen
- ▶ Stillstandzeiten reduzieren

## Nachrüsten von Druckgießmaschinen

### Geregelter Schuss

- ▶ Neueste Technologie
- ▶ Geregelt produzieren
- ▶ Keine komplett neue Steuerung nötig
- ▶ Schussoptimierung

### Wegsensor

- ▶ Sehr robust
- ▶ Hohe Genauigkeit (0,1 mm)
- ▶ GK-Retour-Signal integriert
- ▶ Hohe Kompatibilität

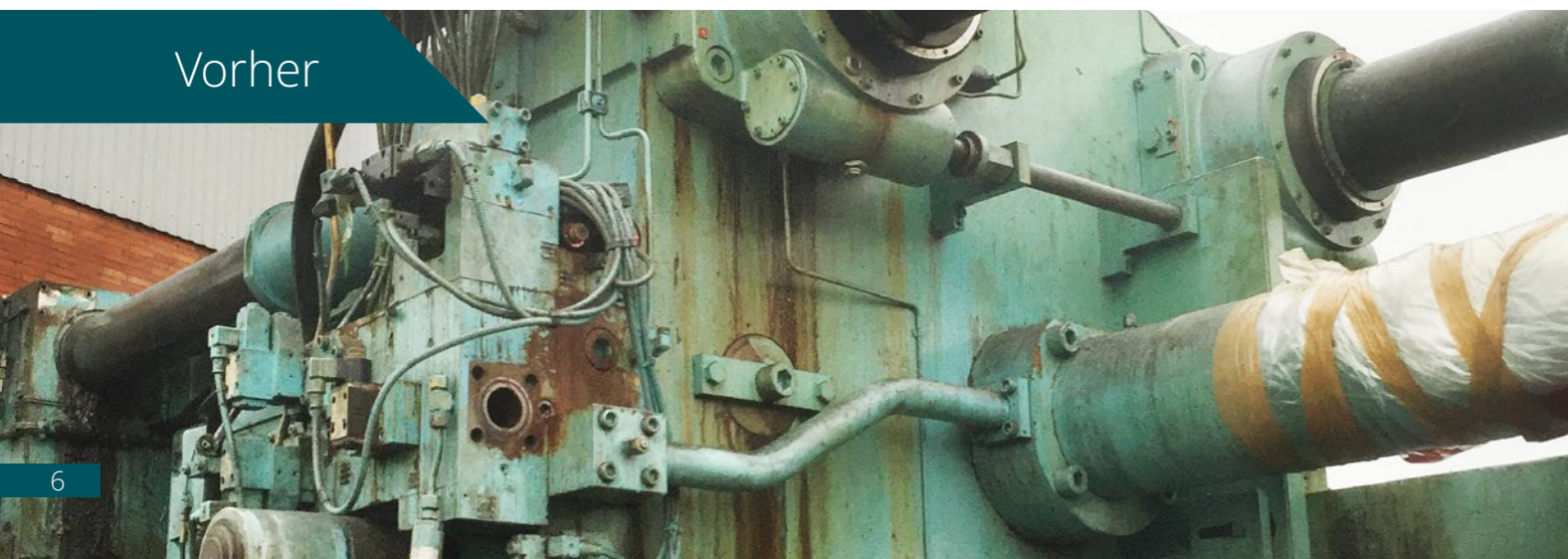
### Schutztür

- ▶ Aluminium Strangpressprofil
- ▶ Freie Bodenverankerung
- ▶ Absicherung durch Sicherheitsschalter
- ▶ Hintertretsicherung
- ▶ Steuerungsintegration und Installation auf Wunsch
- ▶ Hub nach Bedarf angepasst

### Säulenziehvorrichtungen

- ▶ Mobil vor Ort nachrüstbar
- ▶ Änderung / Optimierung bestehender, anfälliger Systeme
- ▶ Schnellerer Formwechsel
- ▶ Geringerer Maschinenstillstand
- ▶ Höhere Maschinenverfügbarkeit
- ▶ Erhöhung der Arbeitssicherheit

Vorher



Nachher





## Reduktion ungeplanter Stillstände

### Inspektion der Anlagen (halbjährlich oder jährlich)

- ▶ Regelmäßige Bewertung der Anlagen
- ▶ Prüfen elektrischer und mechanischer Funktionen
- ▶ Begutachten und Bewerten von Verschleissteilen
- ▶ Ermitteln des Wartungsbedarfs
- ▶ Dokumentation der Mängel und Risiken
- ▶ Beratung hinsichtlich einzuleitender Maßnahmen
- ▶ Beurteilung der Funktionsfähigkeit
- ▶ Sicherheitstechnische Prüfung

### Hydraulikservice vor Ort

- ▶ Auslitern von Pumpen
- ▶ Reparaturen
- ▶ Mobiler Prüfstand
- ▶ Hydraulikschläuche
- ▶ Zylinderbau und -überholung
- ▶ Reparatur von Anlagen (hydraulisch, mechanisch, elektrisch)
- ▶ Druckprüfung von Stickstoffflaschen, Druckbehälter etc. nach DIN EN10204
- ▶ Mobile Kolbenstangenreparatur / Mobilgalvanik
- ▶ Zerstörungsfreie, endoskopische Untersuchung von Hydraulikanlagen
- ▶ Analyse des Mediums

### Pumpenüberholung

Lassen Sie Ihre defekte Pumpe überprüfen. Sie erhalten einen Kostenvoranschlag für die Reparatur kostenlos.

### Transportabler Prüfstand

Prüfen von Schlauchleitungen und Druckkörpern (z. B. : Kolbenspeicher oder Stickstoffflaschen nach DIN EN10204 mit 3.1.b. Zeugnis).





## Elektronikservice für Druckgießmaschinen

### Unser Angebot

- ▶ Fehlersuche
- ▶ Diagnose und Störungsbeseitigung bei Maschinen und Anlagen
- ▶ Schaltschrankbau
- ▶ Software und Messelektronik für Gießprozessdokumentation
- ▶ Programmierung von SPS-Steuerungen (auch Peripherie)
- ▶ Programmiersprachen nach IEC - 61131
- ▶ Entwicklung und Fertigung von Steuerungen für Druckgießmaschinen und Zubehörgeräte
- ▶ Maschinenverkabelung direkt vor Ort
- ▶ DGUV3-Prüfung
- ▶ Optimierung der Energieeffizienz
- ▶ Schaltplanerstellung in E-Plan
- ▶ Anlagen CE-Erstellung

### Elektronikservice

- ▶ Diagnose und Störungsbeseitigung bei Maschinen und Anlagen
- ▶ Siemens S7/F
- ▶ Profibus / Profinet
- ▶ HMI PC-basiert oder Panel

## Verkabelung und Inbetriebnahme in 3 Wochen

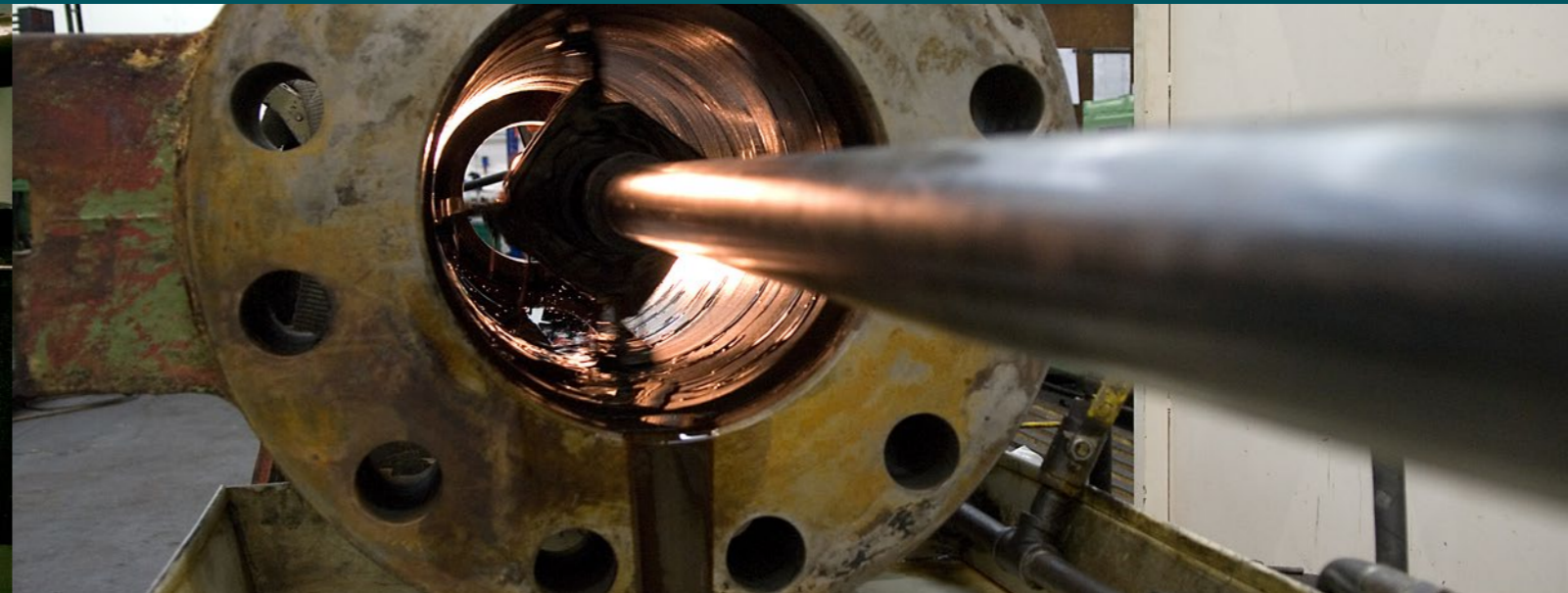
### Hardware Schaltschrankbau

- ▶ Ein Bedienpult für alle Bedien- und Anzeigeelemente
- ▶ Standardschnittstellen: nach Metallzuführung, Sprühgerät, Entnahme
- ▶ Schutzumzäunung bedrahtet oder Bussystem
- ▶ Hohe Bedienerfreundlichkeit
- ▶ Netzwerkanbindung für BDE / Leitstand
- ▶ Sicherheitsstandard (EN869)

### Software Schaltschrankbau

- ▶ Sprachumschaltung Deutsch - Landessprache
- ▶ Parallelbedienung mittels Touchscreen und Tastatur
- ▶ Sehr einfache Schusskurvenprogrammierung
- ▶ Freie Werkzeugverwaltung





## Unsere überzeugende Auswahl

### Drehen zyklengesteuert

- ▶ Weiler DA260  
Spitzenweite: 2.000 mm - Ø 200 mm
- ▶ Weiler E110  
Spitzenweite: 3.000 mm - Ø 1100 mm
- ▶ Weiler E110  
Spitzenweite: 9.000 mm - Ø 1100 mm
- ▶ Weiler E50  
Spitzenweite: 1.000 mm - Ø 570 mm
- ▶ Weiler E50  
Spitzenweite: 2.000 mm - Ø 570 mm
- ▶ Weiler DZ67  
Spitzenweite: 595 mm - Ø 200 mm

### Drehen konventionell

- ▶ Weiler DA  
Spitzenweite: 2.000 mm - Ø 345 mm
- ▶ Heyligenstaedt/VDF  
Spitzenweite: 14.000 x 1.100 mm - Ø 600 mm

### Bohrwerk

- ▶ Collet 175  
Bearbeitung: 4.500 x 3.100 mm  
Tiefe: 1.500 mm  
Max. Gewicht: 100.000 kg

### Honbänke

- ▶ Sunnen HL-3500  
Bearb.länge: bis 7.000 mm - Ø 500 mm
- ▶ Honing GOE-2000  
Bearb.länge: bis 4.000 mm - Ø 500 mm  
auf Umschlag





## Unsere überzeugende Auswahl

### SHW UniSpeed 7

▶ Aufspannfläche des Tisches:	6.000 x 1.300 mm
Max. Tischbelastung:	19 t
Verfahrwege:	X= 6.000 mm Y= 1.600 mm Z= 1.300 mm
Positioniertische:	2
Achsen:	5

### Fräsen konventionell und zyklengesteuert

▶ Hermle UWF 900E (zyklengesteuert)	
Bearb.-Maße:	X= 650 mm Y= 350 mm Z= 440 mm
▶ Bettfräsmaschine MTE/K25	
Aufspannfläche des Tisches:	2.700 x 850 mm
Max. zul. Tischbelastung:	6 t
Verfahrwege:	X= 2.500 mm Y= 1.000 mm Z= 1.100 mm

### Dreh- und Fäszentrum SHW Powerspeed 5

▶ Rundtisch:	1.600 mm
Max. mögliche Drehbearbeitung:	1.600 mm
Max Tischbelastung bei Drehbearbeitung:	3 t
Max. Tischbelastung bei Fräsbearbeitung:	6 t
Max. Tischbelastung Plattenfeld:	10 t pro qm
Verfahrwege:	X= 6.000 mm Y= 2.100 mm Z= 1.300 mm
Automatischer Universalfräskopf	

### SHW UniForce 8

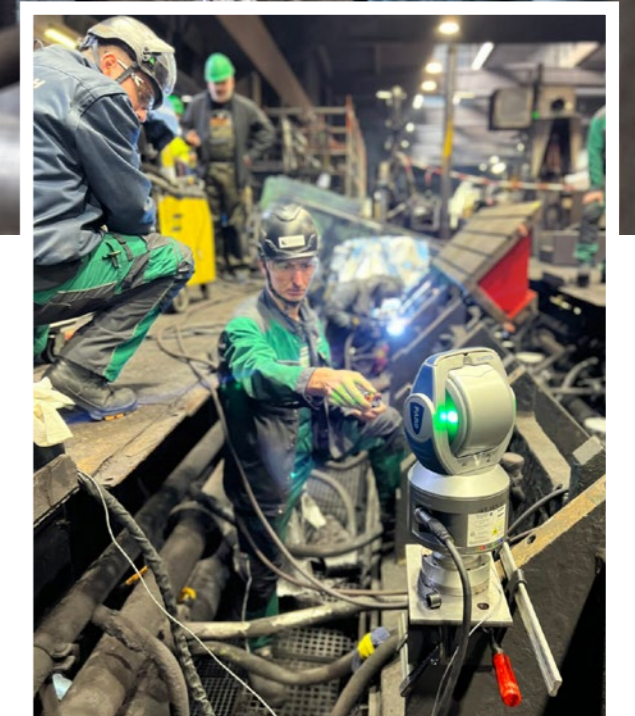
▶ Arbeitsbereich:	
X-Achse - Tisch/Ständer längs:	12.000 mm
Y-Achse - Schlitten senkrecht:	6.100 mm
Z-Achse - Spindelstock quer:	1.800 mm
W-Achse:	2.500 mm
Aufspannfläche komplett:	12 x 6,5 m

### ▶ Highlights:

Stückgewicht bis 130 t - Kopfwechselsystem - Interpolationsdrehen

Die UniForce 8 ist ein Großbearbeitungszentrum mit den Fahrwegen einer Portalmaschine. Die Maschine wird schwersten Zerspanungsaufgaben und selbst hochkomplexen modernen Bearbeitungsaufgaben gerecht. Das neue Werkzeugwechsel-System verkürzt die Wechselzeiten unabhängig vom Verfahrweg und reduziert damit maschinenabhängige Nebenzeiten auf ein Minimum.





## Direkt an Ihrer Anlage

Industrieservice beginnt da, wo andere aufhören - direkt an Ihrer Anlage. Ob Instandhaltung, Optimierung oder technische Störung: Unsere Experten bringen fundiertes Fachwissen und praxiserprobte Lösungen direkt an Ihre Anlage – branchenübergreifend und effizient. Wir analysieren Ihre Prozesse, beheben Störungen, steigern die Verfügbarkeit und helfen, Produktionsstillstände zu vermeiden. Für mehr Sicherheit, Qualität und Wirtschaftlichkeit – heute und in Zukunft.

## Mobiles Aufpanzern

- ▶ Veredelung der Bauteiloberfläche
- ▶ Oberflächenhärtung
- ▶ Höhere Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit

## Mobiles Spindeln und Schweißen

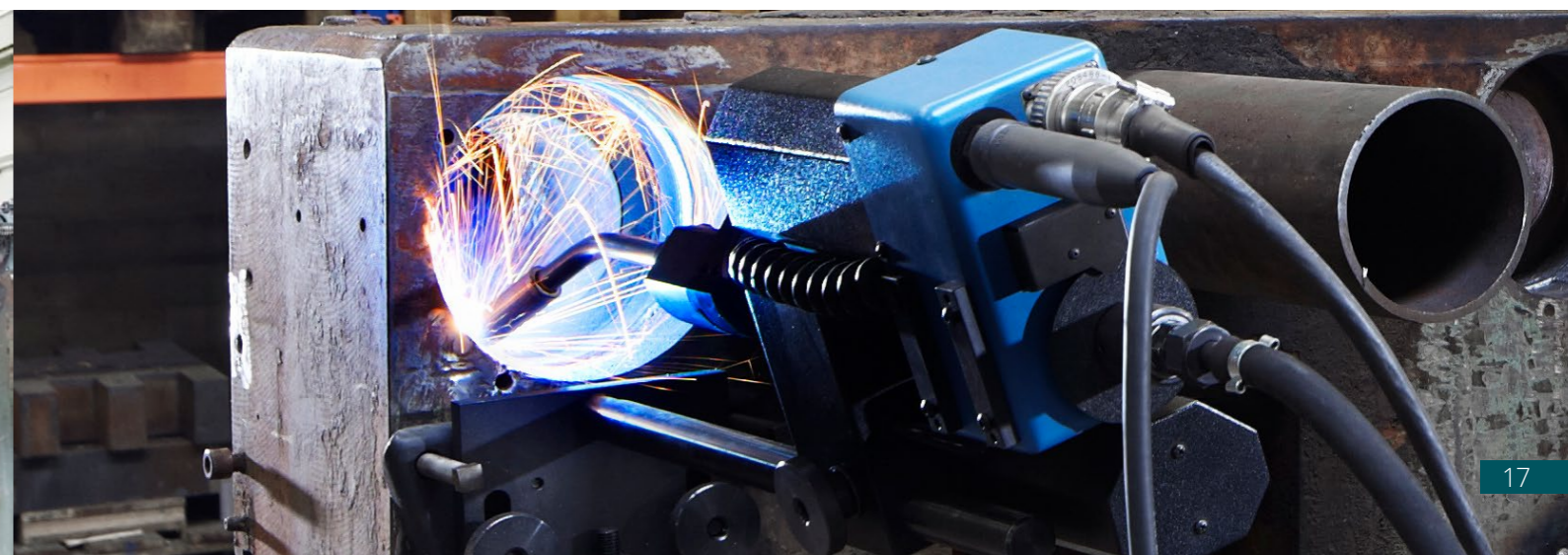
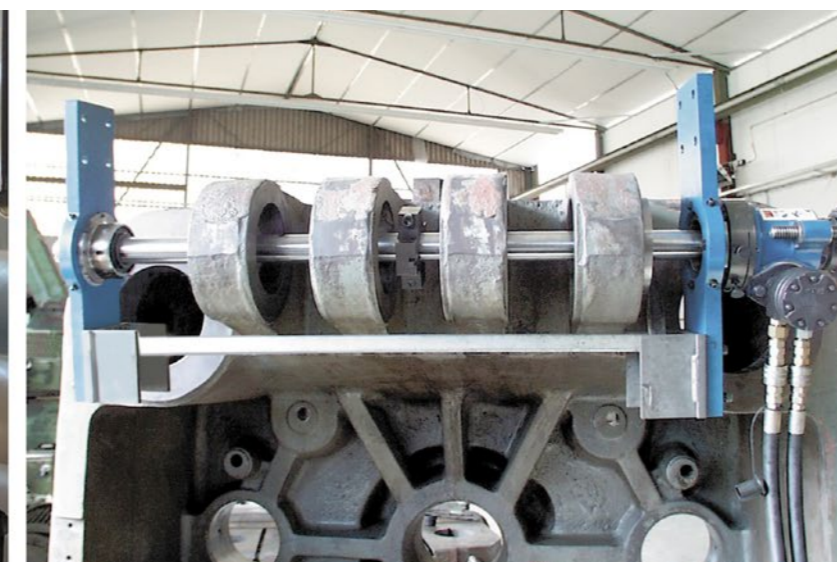
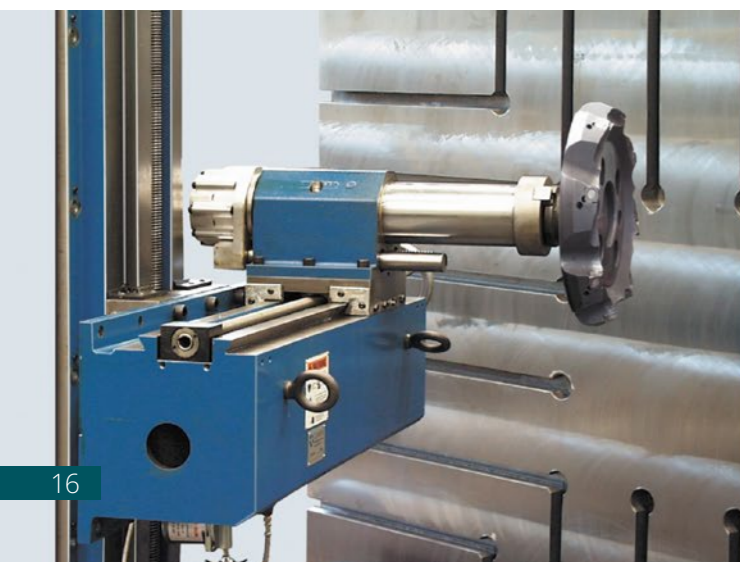
- ▶ Vorspindeln
- ▶ Auftragsschweißen
- ▶ Nachspindeln
- ▶ MSG Innenrundschiessen
- ▶ Borewelder-System ermöglicht die mobile Reparatur von Buchsenpassungen und verschlissenen Bolzenlagerstellen

## Mobile Bearbeitung vor Ort

Wir kommen zu Ihnen – und setzen Ihre Druckgießmaschine schnell und wirtschaftlich in stand. Ob ausgearbeitete T-Nuten, beschädigte Platten, defekte Bohrungen oder Gelenke: Unsere mobilen Fräs-, Spindel- und Schweißsysteme ermöglichen Reparaturen ohne Demontage der Maschine. Das spart Zeit, vermeidet aufwendige Transporte und reduziert Stillstandskosten spürbar. Auch Oberflächenhärtung und Aufpanzerungen zur Verlängerung der Standzeit führen wir direkt vor Ort durch.

## Mobiles Fräsen

- ▶ Verkürzung der Ausfallzeit
- ▶ Keine Demontage der Maschine
- ▶ Überarbeiten des Maschinenbettes
- ▶ Spindeln aller Bohrungen (z. B. Gelenke)
- ▶ Keine aufwendige Demontage von Verrohrungen und elektrischen Verbindungen





## Unsere Schweißtechnologien

- ▶ MIG / MAG / WIG / UP
- ▶ Autogen- und Elektrohandschweißen
- ▶ Löten
- ▶ MIG / MAG Innenrundschiessen
- ▶ MIG / MAG / UP  
Aussenrundschiessen auf autom.  
Drehvorrichtung
- ▶ Rotationschiessen  
(innen u. auBen Ø 1.000 x 1.500 mm)
- ▶ Schweißkonstruktion
- ▶ MIG / MAG  
Teilautomatisierte Auftragschiessung  
an Schildern auch mobil möglich
- ▶ Reparaturschiessen von schwer  
schweißbaren Materialien  
wie z.B. Sphäroguss
- ▶ Thermitschiessen
- ▶ Mobiles Aufpanzern  
(siehe Seite: Mobile Bearbeitung)
- ▶ Maritimer Stahlbau

## Zertifiziert nach:

DIN EN ISO 3834-2: Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen. Umfassende Qualitätsanforderungen in Anwendung.

EN 1090-2 EXC 3 - Stahlbau. Internationale Norm. Ermöglicht die Herstellung vorwiegend nicht ruhender Tragwerke.

DIN 2303 Q2 BK1: Qualitätsanforderungen an das Schweißen und die schweißtechnische Bearbeitung von Bauteilen für militärische Anwendungen.



Reg.-Nr.: Q1 0110139





## Messtechnik vor Ort

### 3D-Lasererfassung und Digitalisierung, Konstruktion von Ur-Modellen

Unser Team aus erfahrenen Ingenieuren und Technikern verfügt über spezifisches Know-How aus der Druckgießindustrie und dem allgemeinen Maschinenbau. In Verbindung mit fundierten Fachkenntnissen, können wir Sie bei Ihren Projekten dank All-in-One-Messsoftware gezielt und tatkräftig unterstützen.

#### Anwendungsbeispiele

- ▶ Analytische Messungen bei Fertigungsproblemen
- ▶ Qualitätssicherung
- ▶ Ist-Aufnahme vorhandener Geometrien
- ▶ Soll-Ist-Vergleich
- ▶ Positionierung
- ▶ Maschinenkalibrierung
- ▶ Abgleich gegen CAD-Daten

#### FARO-Arm Prime

- ▶ 3D-Messarm mit höchster Genauigkeit
- ▶ Uneingeschränkte Rotationsflexibilität
- ▶ Messbereich 1,8 m
- ▶ Genauigkeit (+/-) 0,027 mm (bei 1,8 m)

#### Measure 2CAM

- ▶ All-in-One-Messsoftware
- ▶ Daten Input/Output: Parasolid, IGES, VDA / FS, Step

#### Laser Tracker

- ▶ 3D-Mess- und Bildgebungssystem
- ▶ Portable Koordinaten-Messmaschine
- ▶ Messabstand maximal 80 m
- ▶ Genauigkeit 0,016 mm + 0,0008 mm/m

#### FARO Track Arm

- ▶ Nahtlose Kombination zweier tragbarer Messsysteme zu einer Komplettlösung



## Ingenieursdienstleistung

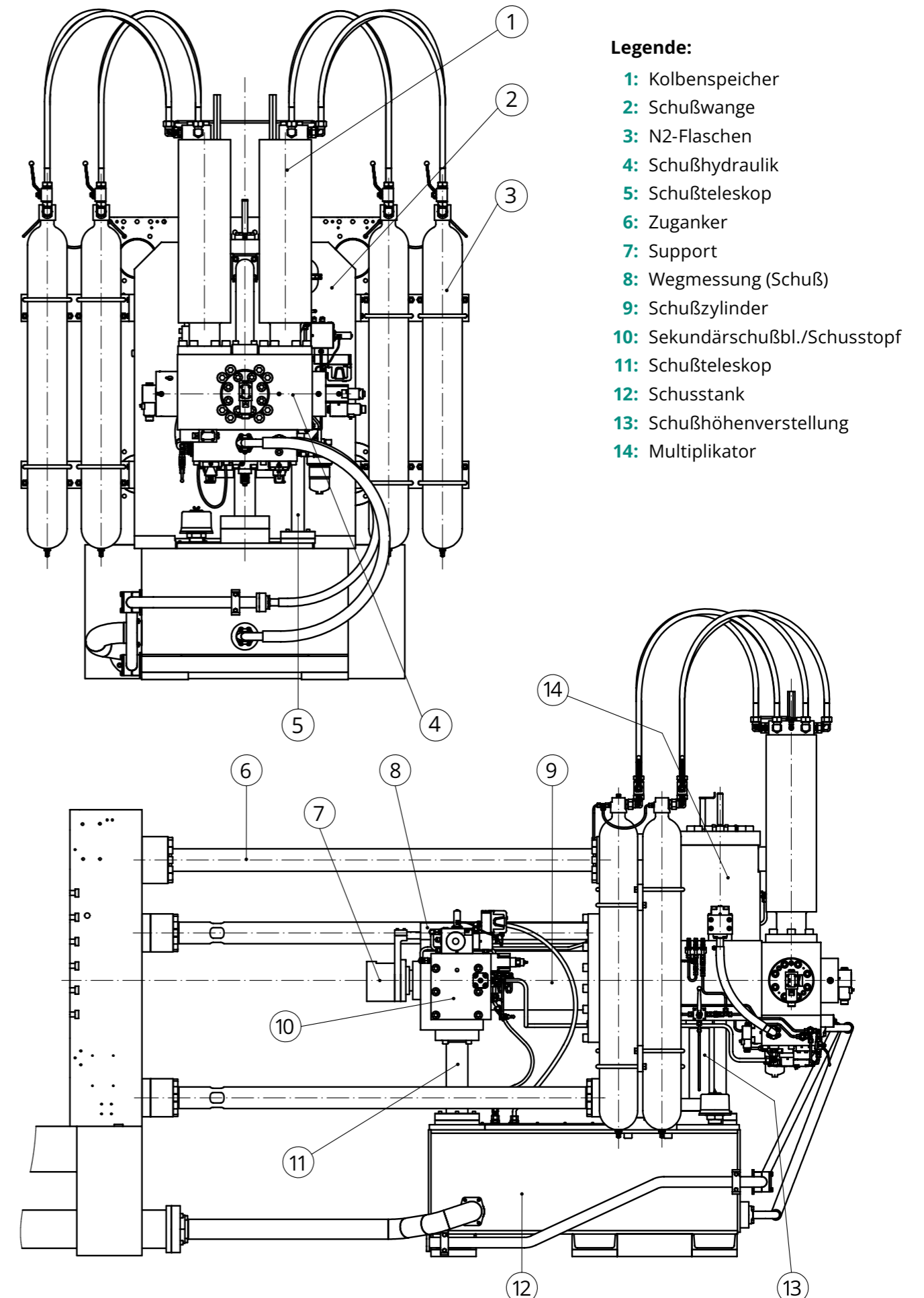
Von der Idee bis zur Inbetriebnahme – Engineering aus einer Hand. Unsere Ingenieure unterstützen Sie flexibel, lösungsorientiert und weltweit bei technischen Herausforderungen. Ob 3D-Konstruktion, FEM-Berechnung oder Prototypen per 3D-Druck – wir begleiten Ihre Idee vom ersten Entwurf bis zur fertigen Maschine. Mit direkter Kommunikation, klarem Projektmanagement und zertifizierter Fertigung (DIN EN ISO 9001) bieten wir Ihnen passgenaue Lösungen – schnell, kompetent und aus einer Hand.

### Konstruktion

- ▶ Konstruktion mit SolidWorks 3D CAD
- ▶ Erstellung von kompletten Maschinenlayouts in 3D
- ▶ Maschinendokumentation mit Stückliste / Übersichtszeichnung
- ▶ Konstruktionsbegleitende FEM Berechnungen

### 3D-Druck

- ▶ Verfahren: FDM (Fused Deposition Modeling)
- ▶ Auflösung: 0,02 mm bis 0,2 mm
- ▶ Kunststoffe: PLA, ABS, CPE, PVA und Nylon (PA6)
- ▶ Farben: zweifarbiger Druck ist möglich
- ▶ Bewegte Strukturen mit verlorenem Stützmaterial möglich





## BOOM-TRUCK

Der BOOM-TRUCK ist ein mobiles Hebefahrzeug, welches Gewichte bis zu 50t mühelos platzieren kann, die Demontage von Großmaschinen ist somit kein Problem.

Immer, wenn Hallenkräne nicht ausreichen und Kranwagen wegen Platzmangel nicht eingesetzt werden können, ist der BOOM-TRUCK die Lösung.

▶ Maße: L = 5,00 m / B = 2,15 m / H = 3,00 m

Mit seinen Abmessungen fährt der BOOM-TRUCK problemlos durch die Hallen und benötigt nur unwesentlich mehr Platz als ein Gabelstapler. Maschinen bis ca. 700t Schließkraft können ohne Zerlegung bewegt werden.

## Schwertransportorganisation

Druckguss Service Deutschland GmbH organisiert auch die nötigen Schwertransporte, wie hier am Beispiel eines Auftrages für einen namenhaften deutschen Autobauer.

### Eckdaten:

- ▶ Schließteil 92.500 kg (LxBxH 7,7x3,5x3,3m)
- ▶ Gießgruppe 15.000 kg (LxBxH 4,1x2,2x3,0m)

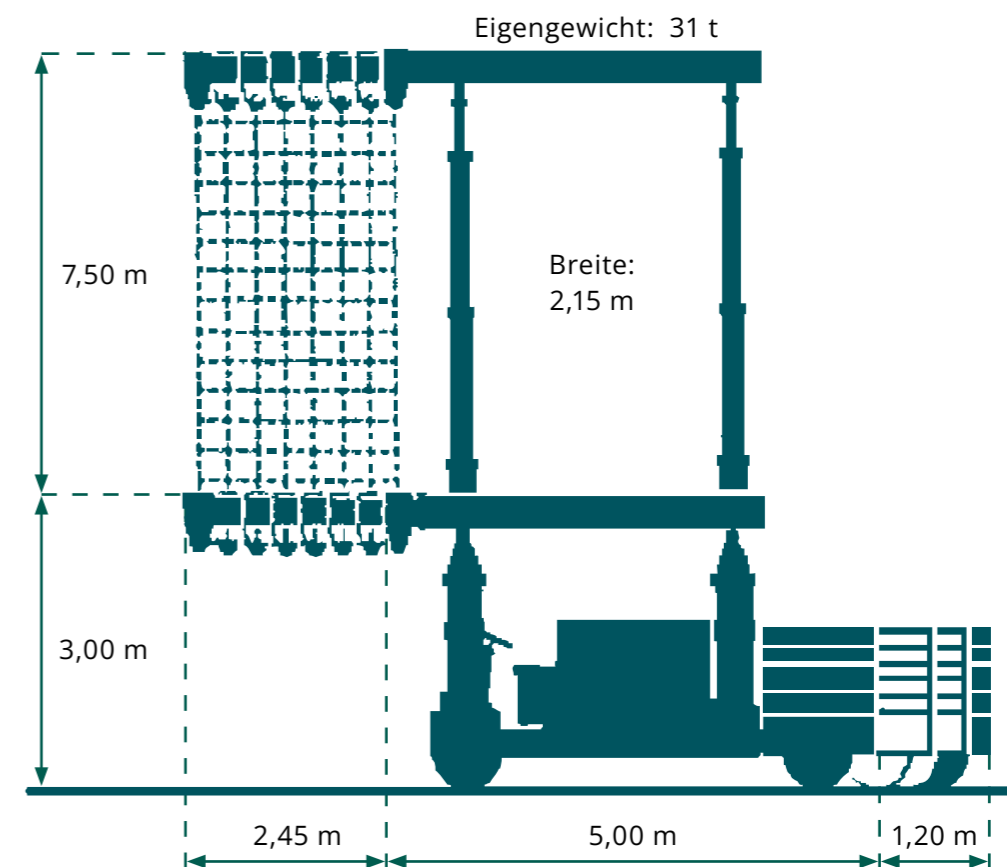
### Umsetzung:

- ▶ Ablastung der einzelnen Kolli auf die geforderten 80.000 kg
- ▶ Neu-Koordinierung Verladung
- ▶ Transportorganisation

### Herausforderung:

- ▶ Ein Großteil der deutschen Brücken wurde aktuell auf eine Maximalbelastung von 80.000 kg reduziert.

Mobil heben bis 50 t





## O.R.C.A - Eine Steuerung für Alle

Das O.R.C.A.-System - modular, zukunftssicher, herstellerunabhängig

Mit unserer neuen ORCA-Steuerung modernisieren wir Druckgießmaschinen aller Hersteller – unabhängig von Baujahr oder Ausführung. Veraltete Systeme werden durch eine einheitliche, hochmoderne Steuerung ersetzt, die maximale Anlagenverfügbarkeit, intuitive Bedienung und durchgängige Datentransparenz bietet. IIoT-ready, mit OPC UA, MQTT und SQL-Schnittstellen ausgestattet, lässt sich ORCA nahtlos an MES- oder Cloud-Systeme anbinden. Ob Energiemonitoring oder Prozessdatenanalyse – Sie erhalten volle Kontrolle für eine effiziente, nachhaltige Produktion.



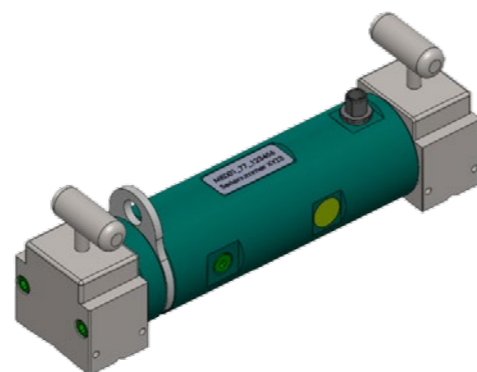
## Kammerziehvorrichtung

Die neuentwickelte innovative Kammerziehvorrichtung löst Ihr Problem mit festsitzenden Füllkammern in Kammerhalter oder Form. Die kompakte Konstruktion ermöglicht ein schnelles und sicheres Klemmen, Herausziehen, Lagern, sowie Transportieren der Füllkammer.

## Dehnungsmessgerät

Das Messen der Säulendehnung wird mit unserem innovativen Dehnmessgerät revolutioniert.

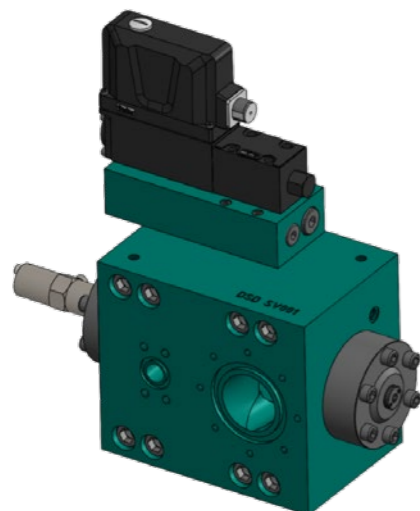
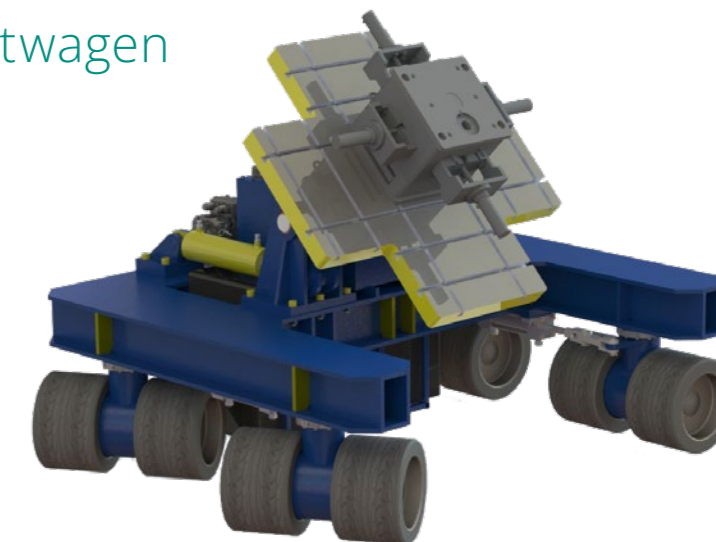
- ▶ Keine zeitaufwendige Anbringung von Dehnmessstreifen notwendig
- ▶ Hochpräzise Messung dank spezieller Sensorik
- ▶ Berührungsloses Messprinzip
- ▶ Verschleißfreie Messung



## Automatischer Formrüstwagen

Stationär oder Mobil einsetzbar Verkürzte Umrüstzeiten und gesteigerte Rentabilität Ihrer Druckgießmaschinen.

- ▶ Unfallverhütung
- ▶ Effektive Arbeitserleichterung
- ▶ Rentabilitätssteigerung
- ▶ Vermeidung von Schäden an der Druckgussform
- ▶ Schnelle Amortisierung



## Stetigventil

Das innovative DSD-Stetigventil bietet Ihnen eine kostengünstige Alternative und kann an allen Bühler Druckgießmaschinen der Reihen SC, Evolution und Carat verbaut werden.

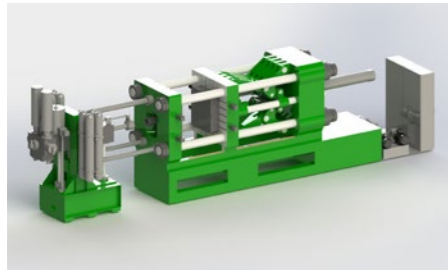
Ein Austausch kann 1:1 erfolgen ohne weitere Umbaumaßnahmen an Ihrer Maschine.



## Dehnmessböcke

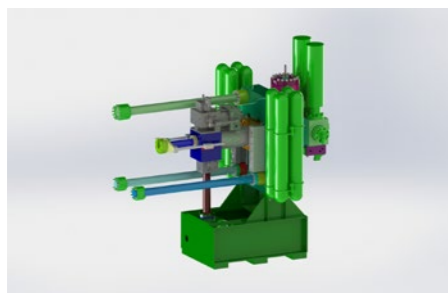
Unser Sortiment an Spannstücken zur Dehnungsmessung:

- ▶ Bis 900t Ø Außen 710mm, minimale Formhöhe 495mm, Gewicht 0,4t
- ▶ Bis 1900t Ø Außen 1150mm, minimale Formhöhe 650mm, Gewicht 1,3t
- ▶ Bis 4200t Ø Außen 1545mm, minimale Formhöhe 1170mm, Gewicht 4,5t
- ▶ Bis 9000t Ø Außen 2800mm, minimale Formhöhe 1820mm, Gewicht 15,3t



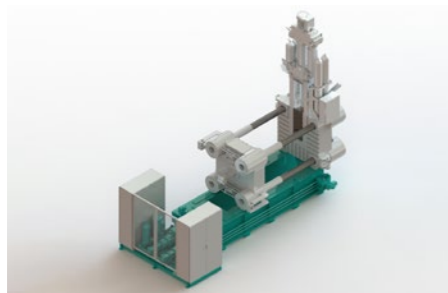
## Druckgussmaschine

- ▶ Umbau auf energieeffiziente Antriebe
- ▶ Sondermaschinen für neue Gießverfahren
- ▶ Ausstattung nach Kundenwünschen



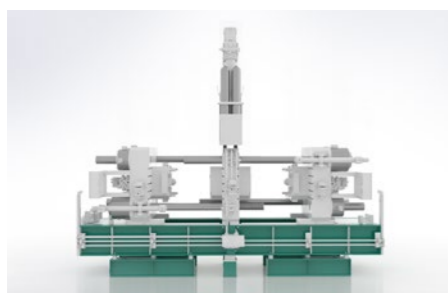
## DSD-Schuss-ECO

- ▶ Energieeffizient
- ▶ Hohe Leistungsdichte
- ▶ Längere Lebensdauer aller in Verbund stehender Hydraulikkomponenten
- ▶ Steigert die Produktivität und spart Energie



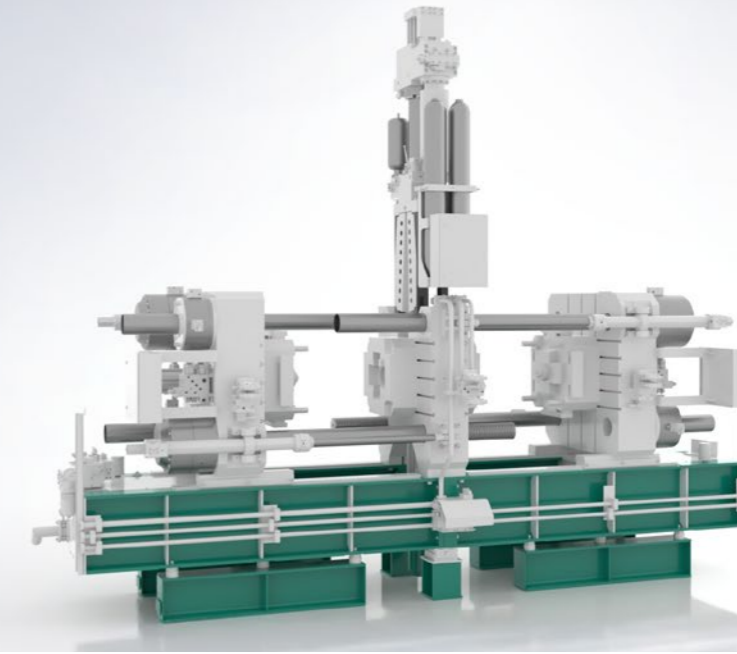
## V-Cast

- ▶ Basis DuoCast Technologie
- ▶ Keine Verkettung von Prozessen
- ▶ Qualitätsvorteile V-Prinzip
- ▶ Zykluszeit Vorteile durch Dosierung und Erstarrung in Nebenzeit
- ▶ Kompakte Maschinenabmessungen



## DuoCast

- ▶ Spezialmaschine, halbiert die benötigte Schließkraft
- ▶ Zentralanguss/Rotationssymmetrische Gussteile
- ▶ Doppelter Ausstoß - zwei Angüsse - ein Pressrest
- ▶ Zykluszeit ~ 50s
- ▶ 100% Füllgrad, geschlossene Schmelzezuführung



## Technische Daten DuoCast Series

	Einheit	DC-70	DC-90	DC-110	DC-140	DC-180	DC-220	DC-280	DC-350	DC-440	DC-550
<b>Schließeinheit</b>											
Schließkraft nominal	(kN)	7000	9000	11000	14000	18000	22000	28000	35000	44000	55000
Schließkraft maximal	(kN)	7350	9450	11550	14700	18900	23100	29400	36750	46200	57750
Formbauhöhe max.	(mm)	930	1040	1160	1300	1460	1620	1800	2000	2200	2400
Formöffnungshub max.	(mm)	800	900	1000	1125	1250	1400	1550	1700	1900	2150
Lichte Säulenweite	(mm)	825	925	1030	1160	1290	1440	1600	1780	1950	2100
Stichmass Säulen	(mm)	980	1100	1230	1380	1540	1720	1910	2130	2340	2540
minimale Formabmessungen (lxb)	(mm)	615	690	770	865	965	1075	1195	1330	1465	1590
Abmessungen (Länge)	(mm)	8020	9010	9900	10890	11980	13175	14495	15945	17540	18325
Abmessungen (Breite)	(mm)	2291	2574	2828	3111	3422	3764	4141	4555	5011	5485
Abmessungen (Höhe)	(mm)	5265	5340	6130	6225	7425	7105	7955	8125	8870	9010
<b>Gießeinheit</b>											
Giesskraft dyn.	(kN)	385	385	545	545	750	750	1075	1075	1475	1475
Giesskraft statisch	(kN)	1220	1220	1700	1700	2250	2250	3130	3130	4210	4210
Gießkolbenhub	(mm)	725	725	850	850	975	975	1100	1100	1225	1225
max. Giesshub	(mm)	440	440	505	505	575	575	625	625	675	675
kleinste Giesskammer	(mm)	100	100	120	120	140	140	165	165	200	200
grösste Giesskammer	(mm)	150	150	175	175	205	205	240	240	250	250
p NDP max. kleinste Giesskammer	(bar)	1553	1553	1503	1503	1462	1462	1464	1464	1340	1340
p NDP max. grösste Giesskammer	(bar)	690	690	707	707	682	682	692	692	858	858
m Alu max. kleinste Giesskammer	(kg)	8,6	8,6	14,3	14,3	22,1	22,1	33,4	33,4	53,0	53,0
m Alu max. grösste Giesskammer	(kg)	19,4	19,4	30,4	30,4	47,4	47,4	70,7	70,7	82,8	82,8
Max. Düsendurchmesser	[mm]	36,0	36,0	43,0	43,0	51,0	51,0	61,0	61,0	72,0	72,0



## Schulungen

### Neue Perspektiven durch Weiterbildung

Intensive Schulungen sichern den optimalen Einsatz Ihrer Maschinen! Diese speziell in unserem Haus entwickelten Schulungsprogramme sorgen dafür, dass jeder Druckgießer auf dem aktuellen Stand der technischen Entwicklungen bleibt und den täglich steigenden Anforderungen gerecht wird. Umfassendes Fachwissen, permanenter Erfahrungsaustausch mit den Anwendern und praxisorientierte Trainer sind die besten Voraussetzungen für erstklassige Ergebnisse:

### Grundlagen Druckgießtechnologie

Mit diesem Kurs werden vor allem neue Mitarbeiter in Gießereien angesprochen.

### Einrichten und Programmieren konventionell und SC - Technik

Dieser Kurs soll neuen Mitarbeitern die notwendigen Kenntnisse im Umgang mit Druckgießmaschinen und Formen übermitteln.

### Hydraulik Druckgießmaschinen

In diesem Kurs behandeln wir speziell die Hydraulik von Druckgießmaschinen, unabhängig von Maschinentyp und Hersteller. Anhand von Fehlerbeispielen aus der Praxis werden mit Hilfe von Hydraulikplänen Lösungen systematisch erarbeitet.

### Elektronik Druckgießmaschinen

Die schnelle Unterscheidung zwischen elektronischen und hydraulischen Fehlern ist ein Schwerpunkt dieses Kurses.

### Hydraulik allgemein I + II

In diesem Kurs erlernen die Teilnehmer die Funktionen der wichtigsten hydraulischen Bauelemente.

### Technologieberatung, Prozessoptimierung

Ob Prozessoptimierung, Ausschussreduktion oder technische Störung: Unsere Experten bringen tiefes Gießerei-Fachwissen und praxisbewährte Methoden direkt in Ihre Produktion. Wir analysieren Ihre Druckgussprozesse, identifizieren Schwachstellen und setzen gezielte Verbesserungen um – schnell, effizient und mit messbarem Ergebnis. Damit Ihre Anlagen zuverlässig laufen, Ihre Qualität steigt und die Kosten sinken.

### Prozessoptimierung

Dieser Kurs richtet sich an Einrichter und Gießereitechnologen.

### Messtechnik

Dieser Kurs richtet sich an Gießereitechnologen und Instandhaltungs-Personal.

### Stapler- und Kranschulung

Wir bieten auch die Ausbildung für Krane und Flurförderfahrzeuge an. (Vorschlag: Tagesgruppenschulung (8h) ab 6 Personen schon ab 210 Euro pro Person.)

### Ihre Vorteile

- ▶ Qualifizierte Mitarbeiter
- ▶ Gesicherte Fertigungsqualität
- ▶ Lange Lebensdauer der Maschinen
- ▶ Wirtschaftliche Produktivität
- ▶ Zuverlässige Einsatzbereitschaft

### Ihr Nutzen

- ▶ Umfassender Wissenstransfer
- ▶ Schulung in kleinen Gruppen
- ▶ Praxisnah und intensiv
- ▶ Erfahrungsaustausch

## Individuelle Schulungen

Gerne führen wir eine speziell abgestimmte Schulung für Ihre individuellen Bedürfnisse durch. Den Ort, die Thematik und den Termin stimmen wir gerne mit Ihnen ab.

Telefon: 0451 61999-0  
E-Mail: info@dgs-hl.de



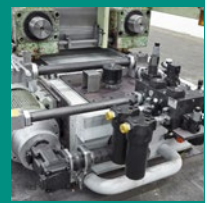
ALLES UNTER EINEM DACH

SERVICE



ELEKTROTECHNIK

HYDRAULIK



MECHANIK

SCHWEISSTECHNIK



DRUCKGUSS SERVICE DEUTSCHLAND GmbH

Wesloer Straße 112 - 23568 Lübeck

Telefon: 0451 61999-0

[www.dgs-hl.de](http://www.dgs-hl.de)

E-Mail: [info@dgs-hl.de](mailto:info@dgs-hl.de)

[in](#) [@](#) [▶](#)

