



compact

HYDRAULIKMASCHINEN MIT DEN
VORTEILEN ELEKTRISCHER MASCHINEN

WARMKAMMERMASCHINEN

		CC-7,5	CC-25	CC-50	CC-80	CC-125	CC-160	CC-220
Zuhaltekraft	KN	90	300	600	960	1500	1920	2640
Schliesshub	mm	110	180	260	280	330	360	440
Auswerferkraft-Rückzugskraft	KN	10	36	62,8	70	100	100	120
Auswerferhub	mm	30	50	70	70	95	95	100
Formhöhe Min.-Max.	mm	156-185	120-300	100-325	160-400	170-500	210-550	240-600
Grösse der Aufspannplatten	mm	325x245	390x390	500x500	570x560	643/652	750x750	780x780
Säulenabstand	mm	240x160	250x250	320x320	360x360	411x411	480x480	510x510
Säulen-Durchmesser	mm	28	45	60	70	75	85	90
Aussermittigkeit der Eingiessposition	mm	(-15)-0-40	0-40	0-50	0-60	0-80	0-80	0-100
Giesskraft max.	KN	14	42	60	70	110	102	133
Giesskolbendurchmesser	mm	30	36-40-45	45-50-55	50-55-60	60-70-80	60-70-80	70-80-90
Giesshub	mm	60	85	140	140	185	185	185
Sprengfläche	cm ²	37	76-94-119	159-196-238	252-306-362	346-471-615	498-679-886	652-852-1076
Giessvolumen (DIN 24480)	cm ³	30	39-56-79	91-140-188	138-188-242	299-480-763	299-480-763	488-686-919
Spez. Giessdruck	Bar	200	416-337-266	360-291-241	356-294-248	361-265-203	389-286-218	346-264-209
Abfahrhub	mm	110	110	150	150	200	200	240
Leerarbeitspiele (Din 24480) / St.		3600	2000	1200	1100	800	720	720
Antriebsmotor	KW	5,5	11	11,5	11,5	15	19	19
Stadtgas	m ³ /h	12	12	18	24	30	34	35
Propangas	Kg/h	4,5	4,5	7	9	11	11	12
Erdgas	m ³ /h	6,4	6,4	9,5	12	17	17	18
Leichtöl	Kg/h	4,4	4	7	9	11	11	12
Elektrisch	KW	14	16	18	18	26	26	34
Tiegelinhalt	Kg	160	240	420	420	550	550	1300
Gewicht der Maschine	Kg	1300	3000	4600	5400	7000	8500	9200
Platzbedarf (LxB)	mm	3000x1200	3928x1300	4540x2350	4540x2350	5000x2185	5229x2223	5900x2300
Platzbedarf (H)	mm	2001	2001	2200	2200	2341	2501	2751

KALTKAMMERMASCHINEN

		CFA-160	CFA-220	CFA-330	CFA-440
Zuhaltekraft	KN	1920	2640	3960	5160
Schliesshub	mm	360	440	510	650
Auswerferkraft-Rückzugskraft	kN	110	120	181	277
Auswerferhub	mm	95	100	120	150
Formhöhe Min.-Max.	mm	210-550	240-600	300-700	300-800
Grösse der Aufspannplatten	mm	750x750	780x780	910x910	1065x1065
Säulenabstand	mm	0-80-160	0-90-180	0-80-160	0-100-200
Giesskraft max.	KN	Mín.-Máx. 85-220	Mín.-Máx. 121-250	Mín.-Máx. 155-351	Máx. 460
Giesshub	mm	320	360	445	480
Sprengfläche	cm ²	102-598	113-714	170-1089	1100
Giessvolumen (DIN 24480)	cm ³	268-418-603	301-471-678-923	655-943-1284-1677	
Spez. Giessdruck	Bar	301-1751	315-1990	308-1782	725-2349
Leerarbeitspiele (Din 24480) / St.		750	750	500	



ECO-DESIGN

- › Integration des elektrisch-elektronischen Systems in eine Intelligente Zentralsteuerung.
- › Problemlose Integration in umweltfreundliche Saugsysteme.
- › Modul CONVERTER. Die Maschine besitzt ein vollständig geschlossenes Arbeitsmodul und bietet im Wartungsmodus eine unmittelbare Zugänglichkeit von 95% ihres Bauvolumens.

DATAGRAPH



- › Die **Zentrale Kommunikationseinheit** ermöglicht die Kommunikation sowohl mit der Maschine als auch mit außen.
- › **Parametrisierungsmodul für den Einspritzprozess** mit automatischer Erstellung einer theoretischen Eichkurve.
- › **Management-System** auf der Grundlage der Office-Philosophie: Erstellung verschiedenster Berichte im Bereich Qualität, Produktion, Maschinenbeladung, Variablenkorrelation, Temperaturentwicklung,...
- › **Fernwartungsmodul INTERN-EXTERN:**
 - › Möglichkeit zum Anschluss an unser SATTOOL-Modul.
 - › Vollständiges Selbsthilfe-System, das den Benutzer bei der Identifizierung der Alarme im Handbuch "Problemlösungen" unterstützt.
- › Einfaches "updaten" des Systems.

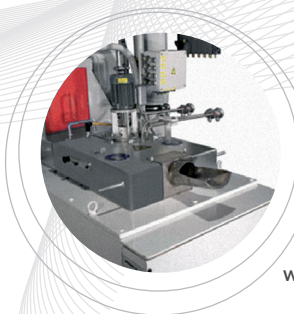
SHOT CONTROL

Die Kombination des magnetischen Positioniersystems der Einspritzvorrichtung mit dem SHOT CONTROL ermöglicht dem Maschinenbenutzer SICHERE, HOHE DRUCKGUSSGESCHWINDIGKEITEN erzielen zu können.

- › Ventil DANFOS mit Durchflussregler.
- › Automatische Zentralschmierung.
- › Programm Kolbenextraktion.
- › "Tropffreie" Absauganlage.
- › Auffangwanne für Rückstände.
- › Durchflussmesser für Durchsatz und Temperatur.

WEITERE DETAILS

ÖFEN



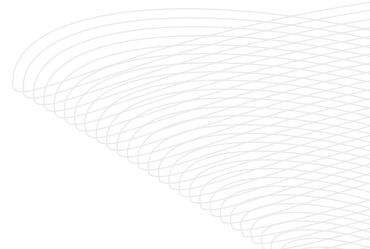
Sowohl die Elektro – als auch Verbrennungsöfen werden mit Hilfe einer technischen Analyse der notwendigen Schmelz- und Tiegelleistungen den Anforderungen der unterschiedlichen Maschinenmodelle angepasst. Unsere Systeme der einfachen oder doppelten Leistungssteuerung mit Materialumfüllung und Füllstandsregulierung **garantieren stabile Temperaturen während des gesamten Prozesses.**



Gestintra
URPEGT

Polígono Industrial Albitzuri, Nave 3D. 20870 Elgoibar - Gipuzkoa (España)
t +34 943 127 248 · fax +34 901 706 4925

gestintra@gestintra.com • www.gestintra.com



▼ TECHNISCHER KUNDENDIENS

Wir bieten **Beratung und umfangreichen technischen Kundendienst** für alle URPE-Maschinen: Remote-Service, Unterstützung vor Ort, Direkthilfe und Durchführung von Wartungsplänen.

