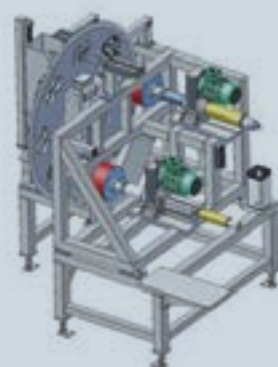


# BEHANDLUNG DER GUSSTEILE UND GIESSEN

AUTOMATISIERUNG



ENTGRATEN UND MECHANISCHE BEHANDLUNG  
DER GUSSTEILE, KIPPGIESSMASCHINE,  
ROBOTERGIESSZELLE

**TALUM** • GE SERVICE & ENGINEERING

# AUTOMATISIERUNG – GUSSTEILE ENTGRATEN

Entwurf

Modellierung

Zellfertigung

Installation und  
Inbetriebnahme

ZUVERLÄSSIGE  
TECHNOLOGISCHE  
LÖSUNGEN

## Material (Gussteile)

- Grauguss
- Aluminium

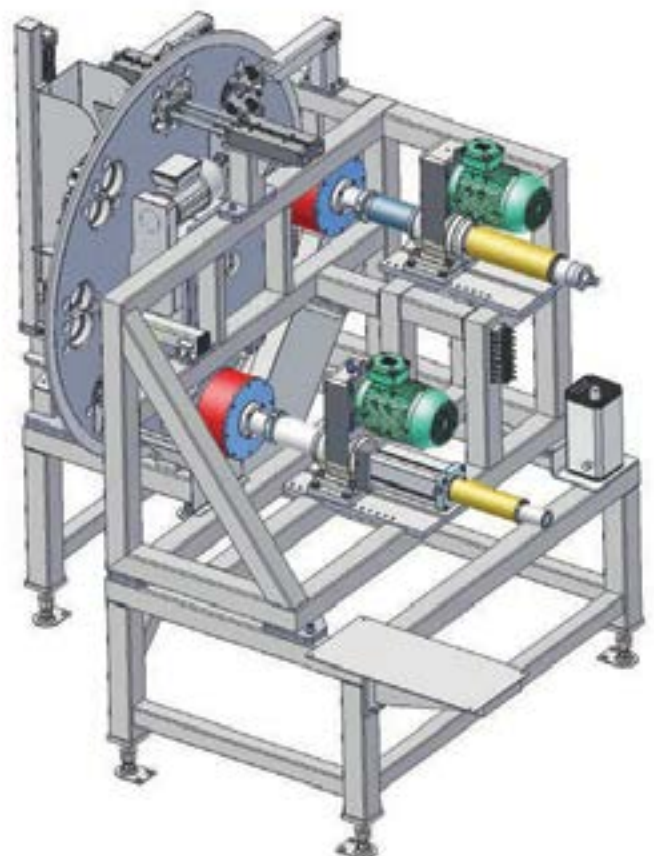
## Mechanische Behandlung

- Sägen
- Fräsen
- Schleifen
- Bohren

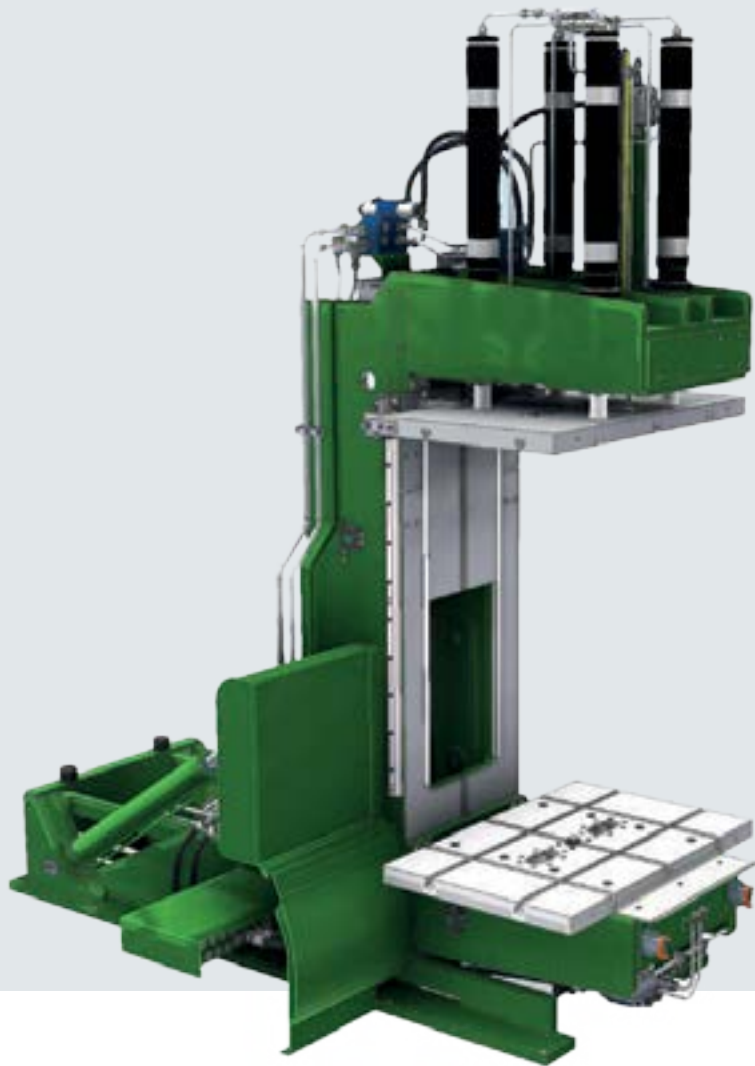


# AUTOMATISIERUNG – MECHANISCHE BEHANDLUNG DER GUSSTEILE

- Hohe Wirkungsgrad - kurzen Zyklen
- Große Serien (ca. 500.000 Stück / Jahr - abhängig von der Komplexität der Behandlung)
- Kosteffizient
- 100% Kontrolle der Behandlung







## VORTEILE

Kontrolle der Neigung der Maschine entlang des gesamten Weges (Winkel  $90^\circ + 10^\circ$ ). Es ist möglich, die Geschwindigkeit der Neigung der Maschine für jeden Teil der Bewegung separat einzustellen.

Einfache Programmierung des Gießens, hohe Prozessqualität und Reproduzierbarkeit.

Einfache Auswechslung der Kokillen

Maschinenbetriebsteuerung und Parameter, die für ein qualitativ hochwertiges Gießen entscheidend sind. Rechtzeitiges Erkennen von Fehlern.



# KIPPGIEßMASCHINE

## Gesteuerte Maschinenneigung:

- Neigungswinkel  $-10^\circ + 90^\circ$  ( $100^\circ$ )
- Einstellung der Geschwindigkeit der Maschinenneigung für jeden Teil der Bewegung separat (übliche Einstellung für eine Neigung von  $10^\circ$  oder weniger).
- Proportionale Hydraulik (Rexroth, Parker)

## Einfache Programmierung:

- Vollständig offene Zyklenprogrammierung – die Reihenfolge der Schritte kann beliebig bestimmt werden
- Unbegrenzte Anzahl an Programmen
- Archivierung von Programmen
- Übertragung von Programmen zwischen den Maschinen
- Siemens OP- TP 1200

## Schnelle Auswechslung von Kokillen:

- Einstellung der Position der Kokille – Messstab

- Anschlüsse für Luft und Gas sind integriert an der Maschine
- Anschlüsse mit Schnellkupplungen

## Steuerung:

- Temperaturregelung der Kokille – automatisches Ein- und Ausschalten des Gases
- Temperaturregelung der Schmelze – automatisches Ein- und Ausschalten des Ofens
- Luftstromregler
- Steuerung der Maschinenposition
- Steuerung des Hydraulikdrucks

## Energieeffizienz der Maschine

- Stand-by-Funktion – Pumpe ist im Stillstand während des Abkühlens des Gussstücks
- Kühlung des Aggregats mit Luft

## Technische Daten der Maschine

Maschinenhöhe 3500 mm  
Maschinenlänge 3850 mm  
Maschinenbreite 1650 mm

Tischgröße: 1200x800 mm  
Höhe der Öffnung: 800 mm  
Betriebsdruck: 140 bar  
Elektromotor 17-22 KW  
Siemens OP- TP 1200  
Formschließkraft: 300 kN

# ROBOTERGIESSZELLE

BAUPROZESS EINER GIESSZELLE:

**Automation des kippbaren Schwerkraftgusses und des Schwerkraftgusses:**

- Ein Roboter
- Zwei Gießmaschinen
- Automatisiertes Gießen und Enthüllung der Gussstücke

## Entwurf und Modellierung

- Risikobeurteilung
- 3D Produktion Model
- Projekt-Dokumentation
- Technologische Lösungen

## Maschinenbau

- Herstellung von mechanischen Komponenten
- Hydraulik und Pneumatik
- Spezielle Greifer für den Roboterarm
- Schaltschrank
- Automation und Robotisierung

## Installation und Inbetriebnahme

- Gießmaschineinstallation
- Installation des Roboters
- Energieversorgung
- Sicherheitselemente
- Starten und testen
- Integration mit anderer Produktion

**TALUM • GE SERVICE & ENGINEERING**

**TALUM d.d. Kidričevo**  
**GE SERVICE & ENGINEERING**

Tovarniška cesta 10  
2325 Kidričevo  
Slowenien, EU

Telefon: +386 2 79 95 701  
servis.inzeniring@talum.si

## VERKAUF

**Domen Kordež**  
Telefon: +386 2 7995 147  
Mobile +386 51 677 755  
domen.kordez@talum.si

