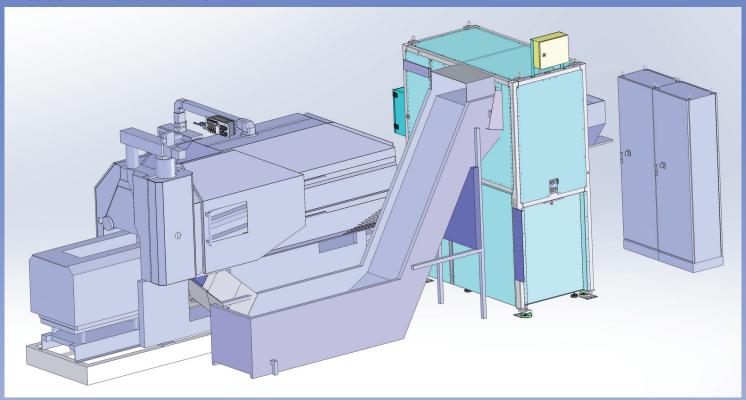
Maschinen für die Metallbearbeitung

Zink-Druckguss-Nachbearbeitungsanlage

" Aus der Form direkt zum Kunden"



KBM Maschinenbau ist seit vielen Jahren für innovative und zuverlässige Schleifmaschinen bekannt. Neben Standard-Maschinen entwickelt KBM Sondermaschinen für unterschiedliche Anwendungsbereiche. Durchdachte Technik, hochwertige Komponenten - dafür steht KBM.

Planung, Konstruktion, Fertigung und Montage - Made in Germany.

Eine dieser Sonderlösungen ist die Zink-Druckguss-Nachbearbeitungsanlage.

Einsatzgebiete der Anlage:

Die Zink-Druckguss-Nachbearbeitungsanlage, kann direkt im Anschluss an die Gießmaschine platziert werden. Die Zink-Druckguss-Artikel rutschen aus der Gießmaschine direkt auf ein Förderband und fallen im Sortierer auf eine Rüttelplatte. Anguss, Artikel und Luftbohnen werden dort voneinander getrennt und die Teile dabei trocken entgratet. Die Angussreste werden über das Sieb nach außen gefördert.

Die Zink-Druckguss-Artikel können in vielen Anwendungsfällen von der Anlage direkt zum Kunden oder zum Oberflächenveredler geliefert werden.

Die Vorteile der Anlage:

Was spricht für den Einsatz einer Zink-Druckguss-Nachbearbeitungsanlage?

Massenartikel eines bestimmten Größen- und Gewichtsspektrum lassen sich wirtschaftlich auf dieser Anlage bearbeiten. Idealerweise läuft die Anlage im 3Schichtbetrieb, die Form wird nur zur Wartung und bei auftretenden Fehlern angehalten/ gewechselt.

Zykluszeitverkürzung

Erfahrungsgemäß werden je nach Teileform Zykluszeiten von ca. 6 Sekunden beim Einsatz einer Sortieranlage erreicht. Vorher werden die gleichen Teile mit Zykluszeiten von 12 – 15 Sekunden produziert.

Energieverbrauch

Der Energiebedarf der Sortieranlage beträgt ca. 2,2 kW. Das ist wenig im Verhältnis zu den Kosten für das Gleitschleifen mit anschließendem Trocknen.



Zink-Druckguss-Nachbearbeitungsanlage

die Zink-Nachgussbearbeitungsanlage trennt Angussteile direkt nach dem Zink-Druckgussverfahren

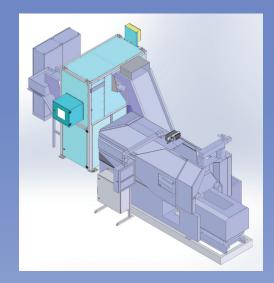
Weitere Vorteile der Maschine:

Sauberes Maschinenumfeld

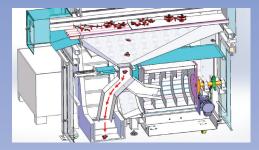
Die Teile werden von der Gießmaschine direkt in die Anlage gefördert. So fallen keine Teile auf den Boden des Maschinenumfeldes, die wieder eingeschmolzen werden müssen.

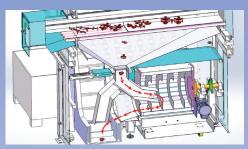
Keine weiteren Arbeitsgänge

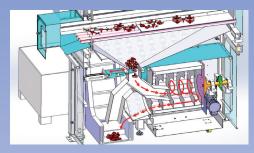
Das Trennen und Sortieren der Teile in einem separaten Arbeitsgang entfällt. In der Sortiertrommel werden die Teile von Flitter und Luftbohnen getrennt und durch das Scheuern an der Außenkontur entgratet. Kein Gleitschleifen und anschließendes trocknen der Teile erforderlich. Das Risiko, dass nicht vollständig durchgetrocknete Teile ausgeliefert werden, entfällt.



Artikelwege durch die Anlage







Einfache prozessbegleitende Prüfung

Bei korrekter Angussauslegung (Anschnittguerschnitt) bleiben die Teile sicher am Anguss hängen und werden erst in der Sortieranlage getrennt. Dadurch kann jeder Schuss jederzeit auf Fehler kontrolliert werden. Den kompletten Anguss kann der Werker vom Einlaufband nehmen und prüfen. Fehler an einzelnen Teilen – bedingt durch Nestausbrüche oder Auswerferbrüche - werden schnell erkannt.

Durch den Prüfbunker am Teileausgang kann chargenweise geprüft werden, ob die Teile fehlerfrei sind.

Erhebliches Einsparpotenzial

Durch das Zusammenspiel Gießmaschine und Zink-Druckguss-Sortieranlage können mehr Artikel produziert werden. Das kann dazu führen, dass wo bisher zwei Maschinen/ Formen im Einsatz waren jetzt nur noch eine Maschine/ Form erforderlich ist.

Was zu beachten ist

Um die Vorteile einer Sortieranlage nutzen zu können sind einige Details zu beachten die wir Ihnen bei Interesse gern

Wir hoffen, dass wir Ihr Interesse geweckt haben. Fragen Sie bei uns an.

KBM GmbH Maschinen- und Elektrotechnik

Tulpenstraße 4 D-35108 Allendorf/Eder

Fon: +49 6452 / 9114-0 Fax: +49 6452 / 9114-31 info@kbm-gmbh.com

Printed in Germany 01-2014