

S-Max startet die digitale Kernfertigung

Die erste Digital-Sanddruckmaschine S-Max der ProMetal RTC GmbH, Augsburg, hat ihren Betrieb als digitale Kernfertigungszelle in einer Gießerei aufgenommen, wo sie zur Einzel- und Kleinserienfertigung eingesetzt wird. Die Eisengießerei verwendet die äußerst komplexen Sandkerne und -formen für die Herstellung qualitativ hochwertiger Gussteile. Die Möglichkeit, Gussformen ohne jegliches Modell herzustellen, hat die Unternehmensführung von dieser Maschine überzeugt. Ausschlaggebend waren hier unter anderem die höhere Fertigungsgeschwindigkeit, die niedrigeren Betriebskosten, die beliebige Komplexität der Geometrien sowie die Vorteile in der Logistik. Die S-Max wurde als Produktionszelle für die digitale Kernfertigung von den Experten der ProMetal RCT GmbH entwickelt und stellt gleichzeitig eine neue Maschinengeneration sowie eine neue Produktlinie dar. Die „Rapid-Tech-



FOTO: PROMETAL

Die digitale Sanddruckmaschine S-Max ist für die Serienfertigung ausgelegt.

nologien“, die in der Prototypensparte bereits vor Jahren Einzug hielten, werden mit der S-Max erstmals auch für Serienanwendungen möglich. Damit positioniert sich das Gerät als optimale Plattform für die werkzeuglose Herstellung von Sandformen im Bereich der Metallgussanwendungen. Wesentliche Produktmerkmale der S-Max sind das große Bauvolumen von

1800 x 1000 x 700 mm (Breite/Tiefe/Höhe), die Bauleistung von bis zu 108 l/h durch den hoch auflösenden Druckkopf mit 1280 Düsen, die pro Sekunde bis zu 12 Millionen Mikrotröpfchen auftragen können, eine verbesserte Beschichtungseinheit sowie eine integrierte Mischeinheit für zwei Sandsorten.

www.prometal-rct.de

ATM

Neue semimobile Schrottschere

Beim Zuschnitt von Schrotten, etwa für die Gattierung des Schmelzmaterials, kann in Gießereien schweres Gerät zum Einsatz kommen. Die neuen Schrottscheren ArnoCut 400 und 600 von Arnold Technologie für Metallrecycling (ATM), Frohnsdorf, Österreich, sind mit einer Paketier- und Brechfunktion ausgestattet und sorgen dem Motto des Anbieters zufolge für „mehr Wertsteigerung durch optimale Metallrecyclingtechnik“. Dieses Motto prägt die ArnoCut-Reihe. Um Reststoffe zu wertvollen Sekundärrohstoffen zu veredeln, sind multifunktionelle Anlagen mit innovativen Aufbereitungs- und Reinigungssystemen erforderlich. ATM verfügt in diesem Bereich über jahrzehntelanges Know-how. Die ArnoCut-Schrottscheren gibt es in zwei Ausführungen:

ArnoCut 400/600:

- > Scherfunktion mit 4000 oder 6000 kN Schnittkraft,
- > Paketierfunktion mit 6000 kN Gesamtpresskraft,

- > Brechfunktion mit 2000 kN,
- > Bettlänge 4,1 bis 6,2 m,
- > allseitig profilierter Vorpressraum,
- > zerlegbar in 4 transportable Einheiten,
- > integrierte Wegmesssysteme in allen Zylindern,
- > Antriebsaggregat und Elektrik im versperrenbaren Container,

- > modular geschaltete Bosch Rexroth-Axialkolbenpumpen,
- > Steuerung: Siemens S7 mit Multipanel,
- > Fernwartung,
- > geringe Lärmbelastung durch Container.

www.atm-recyclingsystems.com



FOTO: ATM

Schrottschere ArnoCut 400.