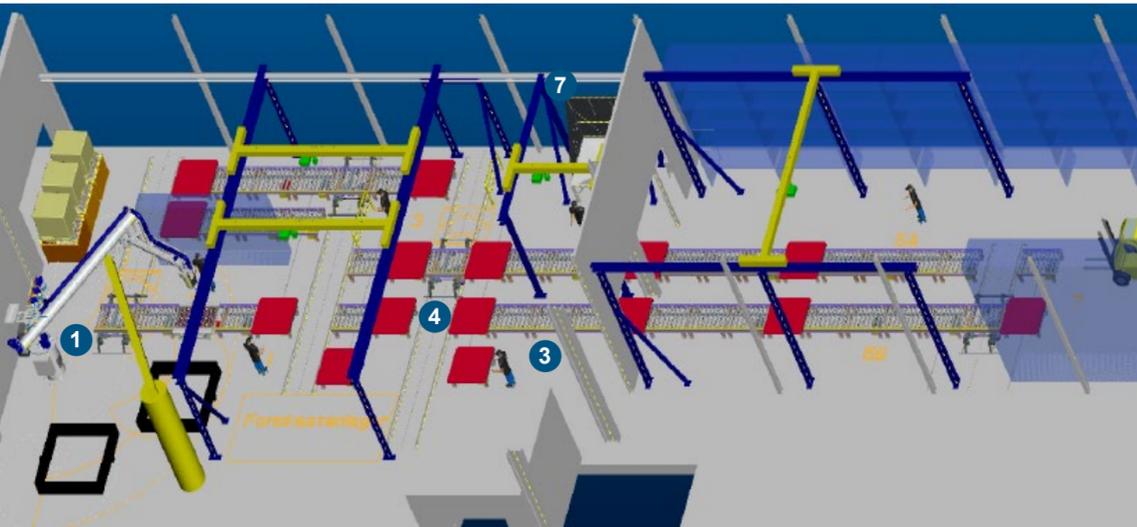


> Struttura degli impianti di formatura



AAGM Aalener
Gießereimaschinen GmbH

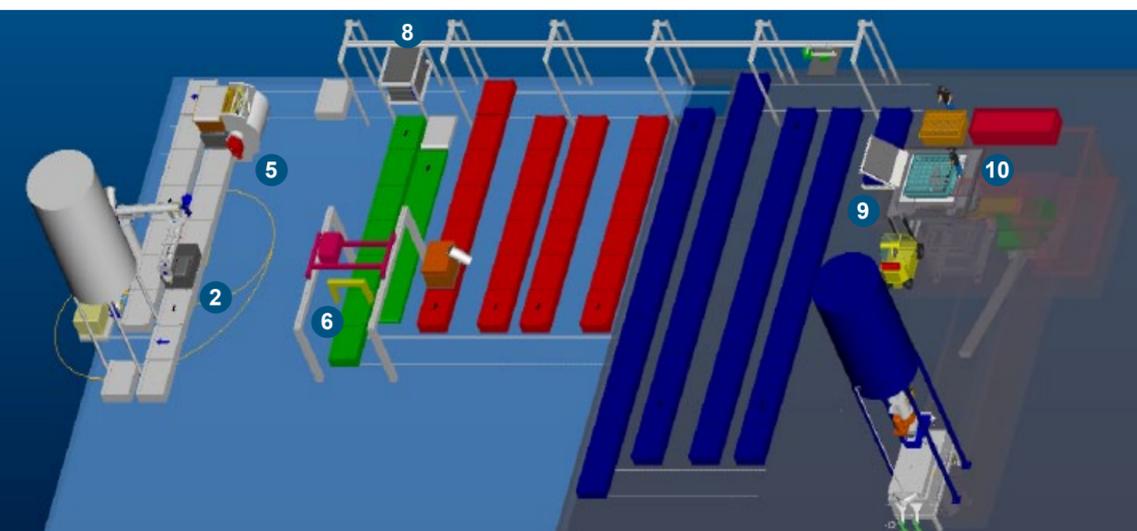
AAGM Aalener
Gießereimaschinen GmbH



> Mescolatore continuo
per sabbie da fonderia con leganti
organici ed inorganici

> Impianti di rigenerazione
> Impianti di formatura

Impianti di formatura
per sabbie da fonderia con resina fredda



Componenti

- | | |
|---|----------------------------|
| 1 Mescolatore continuo | 6 Manipolatore |
| 2 Tavola a vibrazione | 7 Stazione di verniciatura |
| 3 Trasportatore a rulli / nastro di trasporto | 8 Magazzino pallet |
| 4 Veicolo di trasporto | 9 Stazione di ribaltamento |
| 5 Ribaltatrice a C | 10 Stazione per distaffare |

AAGM Aalener
Gießereimaschinen GmbH
Gewerbehof 28
D-73441 Bopfinger
Tel.: +49 7362 956037-0
E-Mail: info@aagm.de



Fontanot Rappresentanze Industriali
Marco Fontanot
Strada Comunale delle Corti, 54/25
IT-31100 Treviso
Tel.: +39 0422 306971 / +39 348 3539555
Email: info@fontanot.eu

> www.aagm.de

> www.aagm.de

02/2017

AAGM Aalener
Gießereimaschinen GmbH
Gewerbehof 28
D-73441 Bopfinger
Tel.: +49 7362 956037-0
E-Mail: info@aagm.de



Fontanot Rappresentanze Industriali
Marco Fontanot
Strada Comunale delle Corti, 54/25
IT-31100 Treviso
Tel.: +39 0422 306971 / +39 348 3539555
Email: info@fontanot.eu



> Impianti di formatura

> Impianti di formatura

In un reparto di formatura in resina gli impianti mettono in sequenza le singole fasi operative per realizzare la motta o la staffa. Si spazia dal riempimento della forma alla compattazione fino alla colata e alla sformatura del getto. Diversamente da quanto accade con i classici impianti, il flusso lavorativo è controllato in fasi operative pianificabili e organizzate nel tempo. Le procedure di trasporto richieste per la produzione delle forme sono eseguite dall'impianto senza che l'operatore debba intervenire.

In fase di progettazione dell'impianto il principio di concatenazione richiede di fare particolare attenzione alla possibilità di ottenere il rendimento richiesto. Il successo dell'impianto si basa su un'efficienza costante di ogni singola stazione operativa.



> Mescolatori continui

I mescolatori continui sono il componente centrale del circuito del modello.

In base alle dimensioni degli stampi si determina il rendimento medio richiesto. Qualità della miscela dello stampo e sicurezza operativa dell'impianto sono fattori essenziali. Selezionando adeguatamente i sistemi di agenti leganti e il controller di dosaggio è possibile mantenere quasi costanti le tempistiche di indurimento.

Come opzione sono possibili anche programmi di carico automatici, che permettono di riempire lo stampo rapidamente e in modo omogeneo.



> Tavola a vibrazione

Per la compattazione meccanica della sabbia di fonderia nella stazione di carico si usa una tavola a vibrazione.

Si tratta di una piattaforma che preleva lo stampo sul supporto quando si abbassa la linea a rulli. La piattaforma è in posizione orizzontale e poggia su molle di gomma che la isolano dalle vibrazioni. Sotto la piattaforma si trovano dei vibratori.

Tali vibratori creano oscillazioni verticali che fanno scorrere la sabbia miscelata. La sabbia si distribuisce così omogeneamente nel modello e si compatta.



> Trasportatore a rulli / nastro di trasporto / veicolo di trasporto

Trasportatori a rulli e nastri di trasporto permettono di trasportare, stoccare e immagazzinare pallet di trasporto, motte e staffe. Durante la preparazione dei modelli, il carico e l'indurimento dello stampo, le procedure sono coordinate dalla centralina comandi.

Per passare tra diverse linee, si utilizzano veicoli di trasporto con trasportatori a rulli o nastri di trasporto. I comandi del veicolo di trasporto possono essere realizzati mediante tamburo avvolgi cavo o a rete radio.



> Stazione sformatrice a candele

Una stazione sformatrice a candele rappresenta la soluzione più efficace ed economica per separare il modello dalla motta o staffa.

È dotata di un'unità di sollevamento che si solleva parallelamente e orizzontalmente. In tal modo si spingono verso l'alto i perni di acciaio (le candele) inseriti nel telaio dello stampo. I perni di acciaio premono sul telaio della staffa o sulla superficie della sabbia e separano lo stampo dal modello verso l'alto.

Questa soluzione garantisce di sollevare lo stampo in modo piano-parallelo. In questo modo nel separare il modello non si danneggia mai la forma sia essa motta o staffa.



> Ribaltatrice ad abbassamento

Le ribaltatrici ad abbassamento offrono la possibilità di sformare motte e staffe dal modello in modo completamente automatico.

La motta o staffa indurita entra nella ribaltatrice. Dall'alto viene premuto un pallet di trasporto. Infine la ribaltatrice ruota a 180°. Il pallet di trasporto si abbassa lentamente ed estrae dal modello la motta o staffa (che si trova sul pallet).

La funzione offerta da una ribaltatrice ad abbassamento può essere realizzata con una ribaltatrice a botte (v. figura) o con una ribaltatrice a C.



> Manipolatore

Per maneggiare motte e staffe sono necessari diversi dispositivi di manipolazione che garantiscono movimenti sicuri ed efficienti.

Si contraddistinguono per la varietà di larghezze operative e sono dotati di una soluzione idraulica di slittamento del punto di gravità. Pertanto è facile regolare la posizione orizzontale di alloggiamento sia di motte che di staffe.

Gli azionamenti a rotazione con inverter trasmettono il momento torcente richiesto mediante ingranaggi a vite.

Il controller compatto permette di impostare e visualizzare tutti i parametri.



> Stazione di verniciatura

Dopo il distacco e il successivo indurimento della motta o staffa di solito si applica uno strato di vernice. Con tassi produttivi elevati e per ottenere strati con spessori omogenei si vernicia con un sistema ad irrorazione.

Offriamo stazioni di verniciatura per rivestimenti di fonderia a base di alcol o di acqua.



> Soluzioni speciali

Possiamo integrare diverse soluzioni speciali nei nostri impianti a motte e staffe, in base alle esigenze specifiche del cliente.

- Torre di immagazzinamento pallet
- Magazzino a scaffali automatico per i modelli
- Mezzi di trasporto speciali (veicoli di trasporto a sollevamento, a batteria, trasportatori a rulli con nastro di trasporto)
- Procedura di riempimento a Teach-In
- Stazione di ribaltamento per la griglia per distaffare

