



Halb-Automatische Druckgußmaschine
für positive Röhrengitter

PA-HB-L Semi-Automatic Die-Casting Machine
for Positive Tubular Grids

Halb-Automatische Druckgußmaschine für positive Röhrengitter

Verwendung:

Die Halb-Automatische Druckgußmaschine Type **PA-HB-L** dient zur Herstellung von positiven Röhrengittern.

Bei der **PA-HB-L** wird das gegossene Gitter durch den Bediener händisch aus der Druckgußform entnommen.

Die Druckgußmaschine besteht aus folgenden Komponenten:

- Bleikessel
- Bleipumpe
- Gießform
- Presse
- Ausstoßereinheit
- Sprühsystem für Formtrennmittel

Druckgußmaschine:

Kernstück der Druckgußmaschine ist ein spezielles System bestehend aus einem Bleikessel, einer Bleipumpe, dem Gießvorgang, Gießform und der Presse.

Bleikessel:

Isolierter Bleischmelzkessel (1.500 kg Inhalt) mit elektrischer Heizung 30 kW. Ein Heiz- und Temperaturregelsystem sorgt für einen Gleichstand von Temperatur und Bleiniveau im Kessel.

Bleipumpe:

Die Bleipumpe ist eine Kolbenpumpe, angetrieben durch einen Hydraulikzylinder.

Gießvorgang:

Mit hohem Druck wird das flüssige Blei durch ein Verbindungsrohr in die Form gespritzt. Nach kurzer Abkühlzeit wird das fertige Bleigitter zur Entnahme freigegeben.

Dazu muss die Gießform aus der Presseneinheit fahren und aufgeklappt werden.

Semi-Automatic Die-Casting Machine for Positive Tubular Grids

Employment:

The Semi-Automatic Die-Casting Machine Type **PA-HB-L** is just for the production of positive tubular grids.

At the **PA-HB-L** the cast grid is removed out of the mould by the operator manually.

The Die-Casting Machine consists of:

- Lead-kettle
- Lead-pump
- Casting-mould
- Press
- Ejection unit
- Spraying system for mould-release-agent

Die-Casting Machine:

Principal item of the Die-Casting Machine is a special System consisting of a Lead kettle, a Lead-pump, a Casting-proceeding, Casting mould and the Press.

Lead kettle:

Isolated lead kettle (1.500 kg) with electr. heaters 30 kW. A heating- and temperature-control-system takes care of the same temperature and leadlevel in the kettle.

Lead-pump:

The lead-pump is a piston-pump, driven through a hydraulic-cylinder.

Casting-proceeding:

With high pressure the liquid lead will be injected through a connection pipe in the mould. After a short cooling time the ready lead grid will be released for the grid removal.

Therefore the mould has to be driven out of the press unit and has to be opened.



Technische Merkmale:

- Steuerung: Programmierbare elektronische Steuerung von **Siemens**.
Temperaturüberwachung mit **Siemens**-Software-Regler. Rezeptverwaltung der Parameter.
- **Energiebedarf:**
Elektrizität:
3 x 400 V/50 Hz, N, PE, TN-C-S; 40 kW
Steuerspannung: 24 V=
Druckluft: 6 bar, Anschluss G 1/2", 4 Nm³/h.
Wasser: 5 bar, Anschluss G 3/4", max.15°C;
ca. 600 l/h.
- Abluffhaube über dem Kessel zum Anschluss an örtliche Absaugung d = 200 mm; ca. 3 m³/min.
- Wasserablauf mind. G 1"
- Dauerschallpegel ca. 70 db(A)
- Platzbedarf: 4 m x 4 m; Höhe: 2,5 m
- Gewicht: ca. 3.500 kg
- Hydraulik und Pneumatik: **Bosch**
- Steuerung: **SIMATIC**

Technische Änderungen vorbehalten.
HADI - Mai 2014

Technical marks:

- Control: Electronic stored programmable control from **Siemens**.
Temperature-control with **Siemens**-software-control. Recipe-management of parameter.
- **Required energy:**
Electricity:
3 x 400 V/50 Hz, N, PE, TN-C-S; 40 kW
control voltage: 24 V=
Compressed air:
6 bar, connection G 1/2", 4 Nm³/h.
Water: 5 bar, connection G 3/4", max.15°C,
appr. 600 l/h.
- Suction hood over the kettle has to be connected with absorption system d = 200 mm; appr. 3 m³/min.
- Water drain pipe min. G 1"
- Duration sound pressure appr. 70 db(A)
- Required space: 4 m x 4 m; Height: 2,5 m
- Weight: appr. 3.500 kg
- Hydraulic and Pneumatik: **Bosch**
- Control – **SIMATIC**

We reserve the right to make technical changes.
HADI - May 2014

HADI Maschinenbau Ges.m.b.H.

A-3300 Amstetten, Ardaggerstraße 96, Austria

Phone: +43 7472 62 708

Fax: +43 7472 62 708 - 6

E-mail: office@hadi.at

Internet: www.hadi.at