



Evolution.
**Die bewährte
Lösung für
optimale
Produktions-
sicherheit.**

Bewährte Lösung für maximale Investitionssicherheit.

Die leistungsfähige Druckgiesslösung.

Evolution ist die bewährte Lösung für den Aluminium- und Magnesium-Druckguss im Schliesskraftbereich von 2600 bis 9000 kN. Die Anlage ist optimal für Giesse-
reien, die höchste Anforderungen an die Qualität der Gussteile und die Flexibilität in der Produktion stellen. Dank der flexibel aufgebauten Evolution-Technologie lässt sich der Giessprozess exakt auf die herzustellenden Bauteile und ihre Eigenschaften abstimmen.



1

Bewährte Schliesseinheit für höchste Zuverlässigkeit.

- Bereits über 2000 Mal im Einsatz
- Robuste Konstruktion
- Schnelle Bewegungen

2

Bühler-Technologie für beste Giesseregebnisse.

- Mittels des einzigartigen Bühler SC-Systems (Shot Control) wird jeder Giessvorgang in Echtzeit geregelt
- Reproduzierbare Giesseregebnisse
- Kontrollierter, stabiler und formschonender Prozess

3

30 % mehr Giessereistung für eine sichere Produktion.

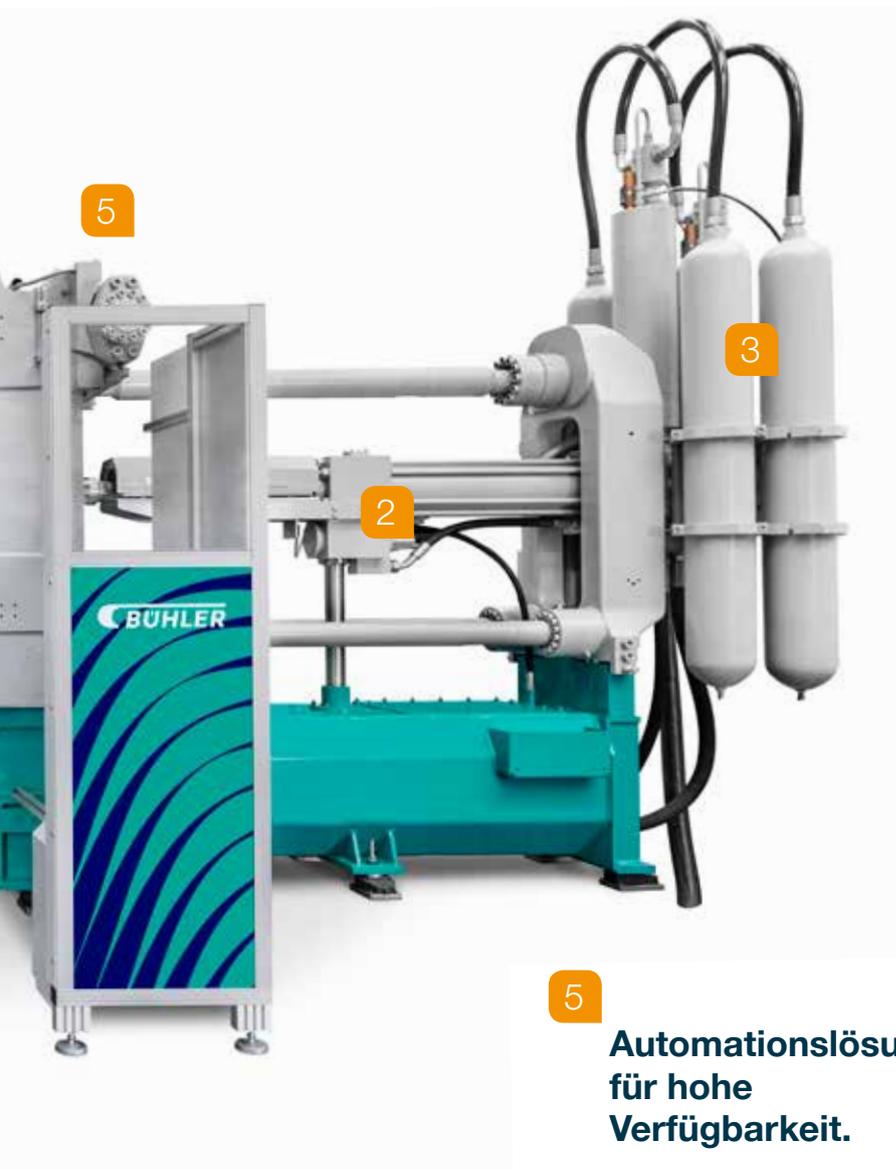
- Leistungsstarke Giesseinheit
- Hohe Dynamik für bessere Teilefüllung
- Leistungsreserven zum Ausgleich von Prozessschwankungen und für eine stabile Produktion

4

Intuitive Maschinensteuerung mit DataView.

- Intuitive und benutzerfreundliche Steuerung mit bis zu 25 % kürzerer Programmierzeit
- Integrierte Prozess- und Systemdiagnostik
- Interaktive Echtzeitsteuerung der Druckgiessmaschine

5



5

Automationslösung für hohe Verfügbarkeit.

- Integrationsmöglichkeit für Peripheriegeräte
- Hohe Produktivität durch abgestimmte Kommunikation der Zellenteilnehmer
- Stabile Produktionsprozesse für maximale Verfügbarkeit

Zuverlässigkeit, Leistung und Qualität. Die Lösung für anspruchsvolle Druckguss-Teile.



Bewährte Schliesseinheit für höchste Zuverlässigkeit.

Die Evolution von Bühler basiert auf der bewährten Dreiplatten-Technik mit Gelenksystem, die sich weltweit bereits über 2000 Mal im Einsatz befindet. Die Konstruktion besticht durch ihre ausserordentlich hohe Stabilität und Zuverlässigkeit sowie die schnellen Bewegungen. Unter anderem sorgen optionale Kernzugeinrichtungen, Nachverdichter-Systeme (Squeeze pins) und Temperierverteilungen an der fixen und beweglichen Platte für eine hohe Flexibilität.

Intuitive Steuerung mit DataView.

Mit DataView kann Ihr Bedienpersonal die Druckgiessmaschine leicht über die ergonomische Benutzerschnittstelle steuern. Grafische Darstellungen und die Formprogrammverwaltung verkürzen die Programmierung um bis zu 25 %. Über den Touchscreen können Sie die Maschine in Echtzeit steuern und direkt Einstellungen vornehmen. Eingabeaufforderungen und Warnhinweise helfen Ihnen im täglichen Betrieb und bieten praktische Unterstützung für gezielte Diagnosen und Analysen. Die benutzerfreundliche Steuerung ist in zahlreichen Sprachen verfügbar.

25%

kürzere Programmierzeit



Bühler SC-Giesstechnik mit bis zu 30 % mehr Leistung.

Für eine maximale Qualität und Effizienz im Druckguss hat Bühler die einzigartige SC-Giesstechnik (Shot Control) mit Echtzeitregelung entwickelt. Eine grosszügig ausgelegte Hydraulik bietet ausreichend Leistungsreserven zum Ausgleich von Prozessschwankungen und ermöglicht so eine stabile Produktion. Die hohe Dynamik unterstützt die optimale Teilefüllung. Der Giessprozess wird mittels SC-Technik kontinuierlich überwacht und in Echtzeit geregelt. Das System reagiert automatisch auf Abweichungen und korrigiert sie unmittelbar. Dies erlaubt einen in hohem Mass reproduzierbaren Giessprozess und ein speziell formschonendes Giessen. Zudem helfen automatisierte Algorithmen dabei, auf Tastendruck optimale Giessprofile zu programmieren – für kurze Zykluszeiten und eine höhere Teilequalität.

Maximale Verfahrens- und Prozessflexibilität

Kein Bauteil und kein Prozess sind exakt gleich. Deshalb ist die Evolution-Lösung flexibel und lässt sich mit drei Leistungsstufen der Giesseinheit und zahlreichen Zusatzoptionen exakt auf spezifische Anforderungen konfigurieren. So erhält jede Giesserei eine individuell auf ihre spezifischen Bedürfnisse zugeschnittene Gesamtlösung. Diese bietet höchste Flexibilität im Hinblick auf Prozesse und Verfahren. Hardware und Software lassen sich jederzeit nachrüsten, was einen maximalen Investitionsschutz gewährleistet.

30%

mehr Leistung

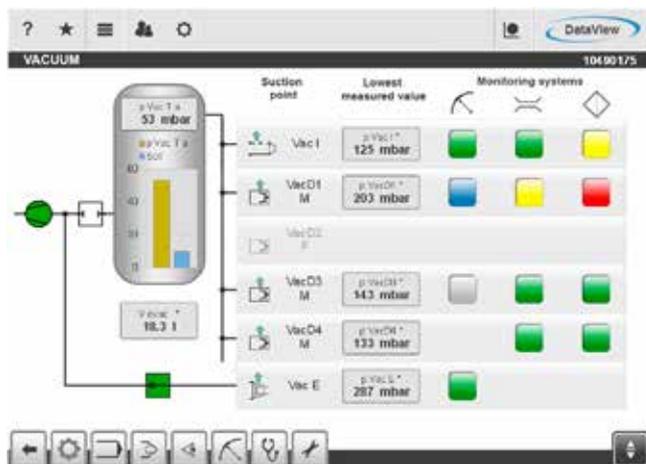
Automationslösung für hohe Verfügbarkeit. **Die Giesszelle als integrierte Produktionslösung.**



Eine hohe Verfügbarkeit der Giesszelle erfordert optimal aufeinander abgestimmte Anlagenkomponenten. Die Bühler Peripheriegeräte lassen sich über die DataView Kontrolleinheit einrichten, programmieren und steuern. Somit sind nicht nur Analyse- und Diagnosemöglichkeiten verfügbar, sondern auch die relevanten Parameter und Daten werden zentral gespeichert.



Optimal abgestimmte Zelle. Nahtlos integrierte Peripheriegeräte für maximale Verfügbarkeit.



SmartVac – Vakuumsystem mit höherer Prozesstransparenz.

Das SmartVac-Vakuumsystem ist nahtlos in die Druckgiessmaschine integriert. Die Steuerung erfolgt zentral über die DataView-Kontrolleinheit. Alle relevanten Vakuumparameter werden direkt erfasst, überwacht und dem Giessprozess zugeordnet – für durchgängige Prozesstransparenz und optimale Qualität der Bauteile.

SmartVac erlaubt die Anwendung vieler handelsüblicher Vakuumventile. Zwei Absaugstellen an der Form und eine an der Giesskammer können gleichzeitig unabhängig gesteuert und überwacht werden.

Das Vakuumniveau und die Saugstärke können individuell und gezielt auf das Bauteil und den entsprechenden Prozess eingestellt werden. Zudem ermöglichen zyklische Tests schnelle Aussagen über den aktuellen Zustand der Filter und dadurch eine proaktive Wartung.

- Schnelle Erreichung des idealen Vakuumniveaus
- Zentrale Bedienung
- Erhöhte Prozesstransparenz

BuhlMark – Dauerhafte Markierung für vollständige Rückverfolgbarkeit.

BuhlMark ist ein flexibel einsetzbares Markiergerät und erlaubt das Aufbringen von alphanumerischen Zeichen und Codes in drei unterschiedlichen Prägearten.

Die schnelle und dauerhafte Kennzeichnung stellt eine eindeutige und lückenlose Rückverfolgbarkeit sicher. Das Gerät wurde speziell für den Einsatz im rauen Giesserei-Umfeld optimiert. Es verfügt über eine komplett geschützte Prägeeinheit und ist deshalb äusserst wartungsarm.

Markiercodes können direkt an der Steuerung programmiert werden und sind Bestandteil des Formprogramms. Somit stehen alle Daten zentral zur Verfügung und erlauben ein fehlerfreies und schnelles Umrüsten.

- Lückenlose Rückverfolgbarkeit der Teile
- Effiziente Wartung mit geringem Aufwand
- Hohe Flexibilität



BuhlRob – Zuverlässige und schnelle Entnahme der Teile.

BuhlRob ist ein speziell für Giessereien entwickelter Roboter für die Teileentnahme. Die Basis des Systems bilden die bewährten Technologien von ABB oder KUKA. BuhlRob besteht durch eine kompakte Bauweise, die grosse Reichweite und eine hohe Traglast. Bei der Entnahme verhindern Kompensationsbewegungen Kollisionen und damit Betriebsunterbrüche. So trägt BuhlRob zu einer höheren Verfügbarkeit der Zelle bei.

Das Gerät ist zudem in die Steuerung der Druckgiessmaschine integriert und ermöglicht die graphische Visualisierung der Roboter-Funktion. Hiermit stehen alle Daten übersichtlich zur Verfügung und vereinfachen die Handhabung für den Anwender.

- Anwenderfreundlich
- Speziell für die Giesserei entwickelt
- Schnelle Entnahme



BuhlSpray – Effizientes Sprühen.

BuhlSpray ist ein Zwei-Achsen-Sprüngerät und wird in drei Ausbaustufen angeboten. Mit Werkzeugen für bis zu acht Sprüh- und Blaskreisen eignet sich das Gerät auch für anspruchsvolle Kavitäten. Die robuste Bauweise und der einfache Aufbau tragen zu einer hohen Verfügbarkeit der Giesszelle bei. Durch die hohe Dynamik des Geräts wird die Zykluszeit minimiert und die Produktivität gesteigert.

BuhlSpray ist nahtlos in die Steuerung der Druckgiessmaschine integriert – für eine einfache Handhabung und schnelles Umrüsten.

- Einfache und schnelle Umrüstung
- Schnelle Bewegungen
- Zentrale Bedienung



BuhlLadle – Exakt und konstant dosieren.

BuhlLadle ist ein Schöpfergerät für die exakte und konstante Dosierung von flüssigem Aluminium. Das Gerät besteht durch die robuste Ausführung sowie die einfache Handhabung und ist vollständig in die Steuerung der Druckgiessmaschine integriert. Dank der Servotechnik lassen sich Geschwindigkeiten und Schöpflöffelwinkel frei programmieren. Die sehr gute Positioniergenauigkeit erhöht die Dosierkonstanz und reduziert die Zykluszeit.

- Kurze Zykluszeit
- Hohe Dosierkonstanz
- Einfache Handhabung

SmartVac. Technische Daten.

		200/63	300/100
Vakuumentank Fassungsvermögen	l	200	300
Vakuumpumpe (Busch)	m ³ /h	63	100
Installierte Leistung	kW	2,7	2,7
Form-Evakuierungseinheit		1	1
Steuerung		DataView	DataView
Schnittstelle zu DGM		B	B
Überwachte Form-Absaugstellen		max. 2	max. 2
Steuerung / Überwachung von Chill-Blöcken		B	B
Steuerung / Überwachung von hydraulischen Formventilen		B	B
Steuerung / Überwachung von elektrischen Formventilen		B	B
Profilüberwachung pro Absaugstelle		B	B
Verschmutzungsüberwachung pro Absaugstelle		B	B
Alarm-Handling		B	B
Produktionsdatenspeicherung		B	B
Optimierung der 1. Phase an DGM		B	B
Verrohrung zwischen Vakuumerzeuger und Evakuierungseinheiten an DGM		B	B
Optionen			
Steuerung / Überwachung von mech. Formventilen		o	o
Giesskammer-Evakuierungseinheit		o	o
Form-Evakuierungseinheit 2		o	o
Diverses			
Formventile		–	–
Geeignet für Evolution		42 – 53	66 – 90

BuhlMark. Technische Daten.

Prägezeiten für Ritzprägen und Punktschriftprägen (Richtwerte)*

Zeichensatz A: DIN 1451 oder OCR-A – Ritzen

Zeichensatz B: HS (Schnellschrift = leicht eckige Zeichenausführung) – Ritzprägen bis max. R32

Zeichensatz C: 7 × 5 (Punktmatrix) – nur Punktschriftprägen

Die nachfolgenden Angaben wurden mit einer Prägeeinheit Modell 315 mit Markier-Controller EG-Box (ZAM5) mit Prägeköpfen DD20L sowie R32K ermittelt.

Schriftgröße in mm	SH 1,8 mm			SH 2 mm			SH 2,5 mm			SH 3 mm			SH 4 mm			SH 5 mm			SH 6 mm			SH 7 mm		
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Zeichensatz																								
2 Zeichen	0,4	0,4	0,7	0,4	0,4	0,8	0,5	0,5	0,9	0,6	0,6	0,9	0,7	0,7	1,1	0,8	0,8	1,1	0,9	0,9	1,2	1,0	1,1	1,3
5 Zeichen	0,9	0,8	1,6	0,9	0,9	1,6	1,1	1,0	1,8	1,2	1,1	1,9	1,4	1,4	2,1	1,6	1,6	2,3	1,8	1,8	2,5	2,0	2,1	2,7
10 Zeichen	2,0	1,8	3,3	2,1	1,8	3,4	2,4	2,1	3,8	2,6	2,4	4,0	3,1	2,9	4,5	3,6	3,4	4,9	4,0	3,9	5,3	4,5	4,3	5,7
15 Zeichen 1-zeilig	2,8	2,6	4,8	3,0	2,7	5,0	3,4	3,1	5,5	3,7	3,5	5,8	4,5	4,2	6,7	5,2	4,9	7,2	5,8	5,7	7,8	6,5	6,4	8,3
30 Zeichen 1-zeilig	5,8	5,2	9,7	6,2	5,5	10,2	7,0	6,3	11,1	7,8	7,1	11,9	9,3	8,6	13,5	10,6	9,9	14,6	11,4	10,9	15,3	12,3	11,8	16,0
40 Zeichen 1-zeilig	7,8	6,9	12,9	8,2	7,4	13,6	9,3	8,4	14,8	10,3	9,4	15,9	12,0	11,1	17,7	13,1	12,4	18,7	14,4	13,7	19,7	15,6	14,9	20,6
Max. Zeichen/Sekunde	5,15	5,77	3,09	4,86	5,44	2,93	4,30	4,76	2,69	3,87	4,25	2,52	3,32	3,60	2,26	3,05	3,22	2,14	2,77	2,93	2,03	2,57	2,68	1,94

Prägezeiten für DataMatrixCode ECC 200 (Richtwerte)**

Prägung: Bidirektional = Prägung vorwärts und rückwärts

Codegröße in mm	6 × 6	9 × 9	10 × 10	12 × 12	15 × 15	20 × 20
Prägemodus	Bi	Bi	Bi	Bi	Bi	Bi
10 × 10 Punkte	1,7	1,9	2,0	2,2	–	–
12 × 12 Punkte	2,3	2,8	2,8	3,0	3,3	–
14 × 14 Punkte	3,2	3,7	3,8	4,1	4,5	5,1
16 × 16 Punkte	3,7	4,3	4,5	4,8	5,2	5,9
18 × 18 Punkte	4,6	5,3	5,5	5,9	6,4	7,8
20 × 20 Punkte	5,5	6,3	6,6	7,1	7,7	8,6
22 × 22 Punkte	–	7,3	7,6	8,2	8,9	9,9

* Alle Angaben sind reine Prägezeiten – Zustellbewegungen der Prägeeinheit oder des Prägekopfes sowie Umfahr- und grössere Verfahrbewegungen zur Prägestelle sind hierbei nicht enthalten. Die Prägezeiten sind als Richtwerte zu verstehen. Verbindliche Zeitangaben sind nur durch einen Prägeversuch auf Originalbauteilen möglich. Die Prägegeschwindigkeit kann einen wesentlichen Einfluss auf das Prägebild nehmen. Die Qualität der Beschriftung ist darüber hinaus abhängig von der Einbausituation, der Steifigkeit der Konstruktionsteile (bitte beachten Sie unsere Einbauhinweise), der Beschriftungsposition, der Bauteilgeometrie und der Werkstoff- bzw. Oberflächenbeschaffenheit des Bauteils.

** Alle Zeitangaben sind reine Prägezeiten – Zustellbewegungen der Prägeeinheit oder des Prägekopfes sowie Umfahr- und längere Vorfahrbewegungen zur Prägestelle sind hier nicht berücksichtigt.

BuhlRob.

Technische Daten.

Modell 2600F / 20-1.65

Anzahl Achsen		6
Handhabungsgewicht (Greifer und Last)	kg	20
Reichweite maximal	mm	1653
Programmierung		RAPID
Anschlussleistung	kVA	4,5
Störkontur Roboter (ohne Greifer und Last) (Radius)	mm	348
Gewicht Roboter	kg	272
Abmessungen Schaltschrank (LBH)	mm	725 × 710 × 970 (1370)
Geeignet für Evolution		26–34
Bedingt geeignet für Evolution		42–53

Modell 4600F / 45-2.05

Anzahl Achsen		6
Handhabungsgewicht (Greifer und Last)	kg	45
Reichweite maximal	mm	2051
Programmierung		RAPID
Anschlussleistung	kVA	7,8
Störkontur Roboter (ohne Greifer und Last) (Radius)	mm	400
Gewicht Roboter	kg	425
Abmessungen Schaltschrank (LBH)	mm	725 × 710 × 970 (1370)
Geeignet für Evolution		42–53
Bedingt geeignet für Evolution		34/66–90

Modell 4600F / 40-2.55

Anzahl Achsen		6
Handhabungsgewicht (Greifer und Last)	kg	40
Reichweite maximal	mm	2552
Programmierung		RAPID
Anschlussleistung	kVA	7,8
Störkontur Roboter (ohne Greifer und Last) (Radius)	mm	400
Gewicht Roboter	kg	440
Abmessungen Schaltschrank (LBH)	mm	725 × 710 × 970 (1370)
Geeignet für Evolution		66–90
Bedingt geeignet für Evolution		53

Modell 6700F / 205-2.8

Anzahl Achsen		6
Handhabungsgewicht (Greifer und Last)	kg	205
Reichweite maximal	mm	2794
Programmierung		RAPID
Anschlussleistung	kVA	13
Störkontur Roboter (ohne Greifer und Last) (Radius)	mm	650
Gewicht Roboter	kg	1260
Abmessungen Schaltschrank (LBH)	mm	725 × 710 × 970 (1370)
Geeignet für Evolution		–
Bedingt geeignet für Evolution		84–90

BuhlSpray. Technische Daten.

Modell 1M 4/2		V1000 H800	V1000 H1000	V1200 H1000	V1400 H1200	V1600 H1400
Vertikalhub	mm	1000	1000	1200	1400	1600
Horizontalhub	mm	800	1000	1000	1200	1400
Anzahl Sprüh- und Blaskreise		4	4	4	4	4
Anzahl Trennmittel		2	2	2	2	2
Anzahl Hochdruckblaskreise		2	2	2	2	2
Sprühkopf		Flextool	Flextool	Flextool	Flextool	Flextool
Antriebsart		AC-Servo	AC-Servo	AC-Servo	AC-Servo	AC-Servo
Anschlussleistung	kW	8	8	8	8	8
Abmessungen Sprüher (LBH)	mm	1780 × 1060 × 1987	1980 × 1060 × 1987	1980 × 1060 × 2188	2180 × 1060 × 2387	2380 × 1060 × 2587
Gewicht Sprühgerät	kg	650	650	650	700	700
Geeignet für Evolution		–	42 – 53	42 – 53	53 – 90	66 – 90
Bedingt geeignet für Evolution		26 – 34	–	–	42	–

Modell 2M 6/2		V1200 H1200	V1400 H1200	V1600 H1200
Vertikalhub	mm	1200	1400	1600
Horizontalhub	mm	1200	1200	1200
Anzahl Sprüh- und Blaskreise		6	6	6
Anzahl Trennmittel		2	2	2
Anzahl Hochdruckblaskreise		2	2	2
Sprühkopf		Flextool	Flextool	Flextool
Antriebsart		AC-Servo	AC-Servo	AC-Servo
Anschlussleistung	kW	11	11	11
Abmessungen Sprüher (LBH)	mm	2284 × 1332 × 2400	2284 × 1332 × 2600	2284 × 1332 × 2800
Gewicht Sprühgerät	kg	1050	1050	1050
Geeignet für Evolution		66	66 – 90	66 – 90
Bedingt geeignet für Evolution		–	–	–

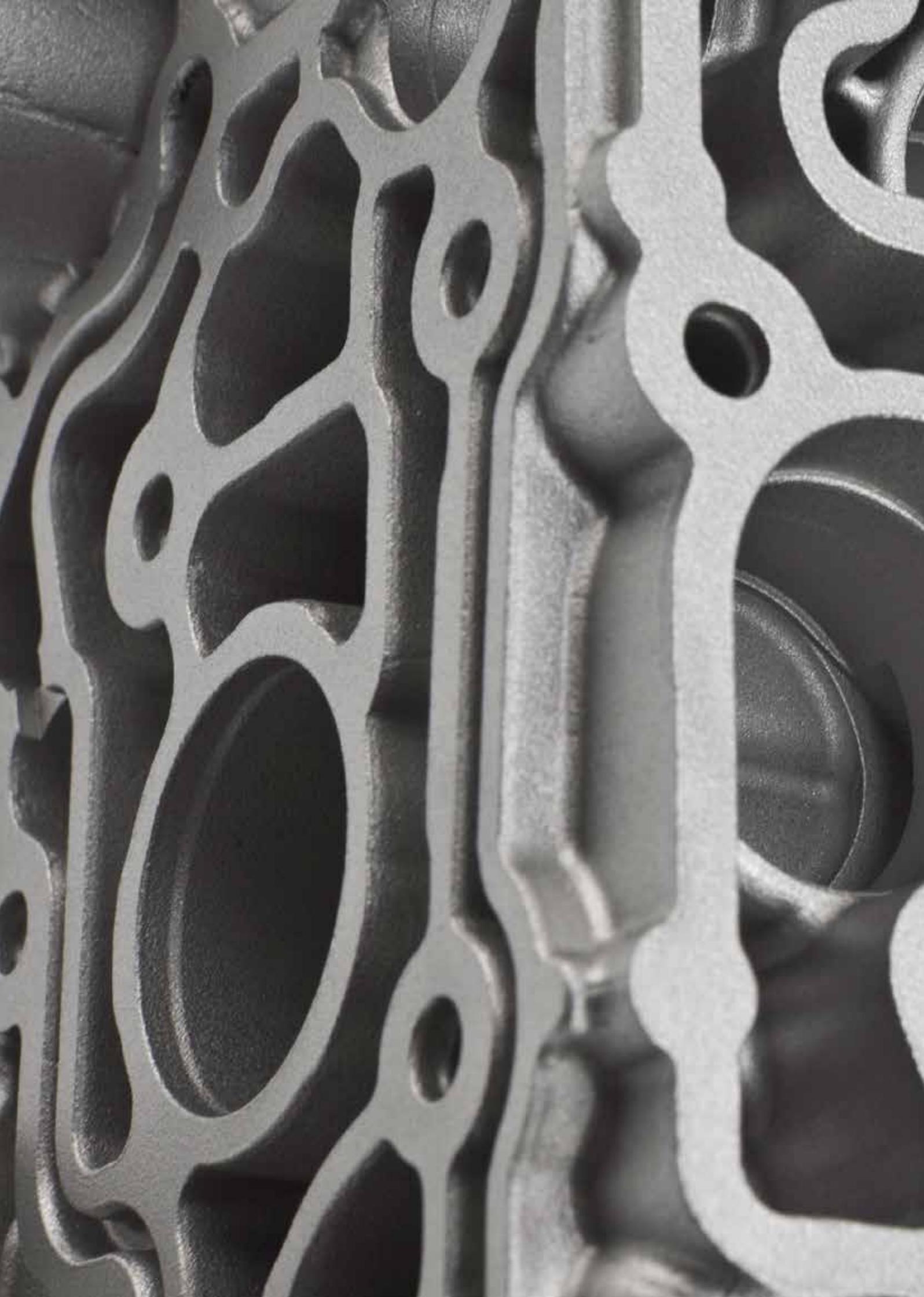
BuhlLadle.

Technische Daten.

		Modell 1_12	Modell 2_23
Dosiermenge / Zyklus	kg (Al)	0,5–12	2–23
Fahrweg horizontal	mm	2100	2550
Badabsenkung	mm	750	770
Anschlussleistung	kW	3,7	5,0
Abmessungen Schöpferät (LBH)	mm	1200 × 664 × 1291	1400 × 640 × 1700
Gewicht Schöpferät	kg	650	800
Höhenverstellung Giesszelle	mm	350	420
Dosiergenauigkeit	%	+/- 1,5	+/- 2
Steuerung		DataView	DataView
Geeignet für Evolution*		42–90	66–90
Bedingt geeignet für Evolution*		–	42–53

* Angaben beziehen sich auf Typ Evolution compact

Änderungen vorbehalten



Evolution.

Technische Daten / Abmessungen.

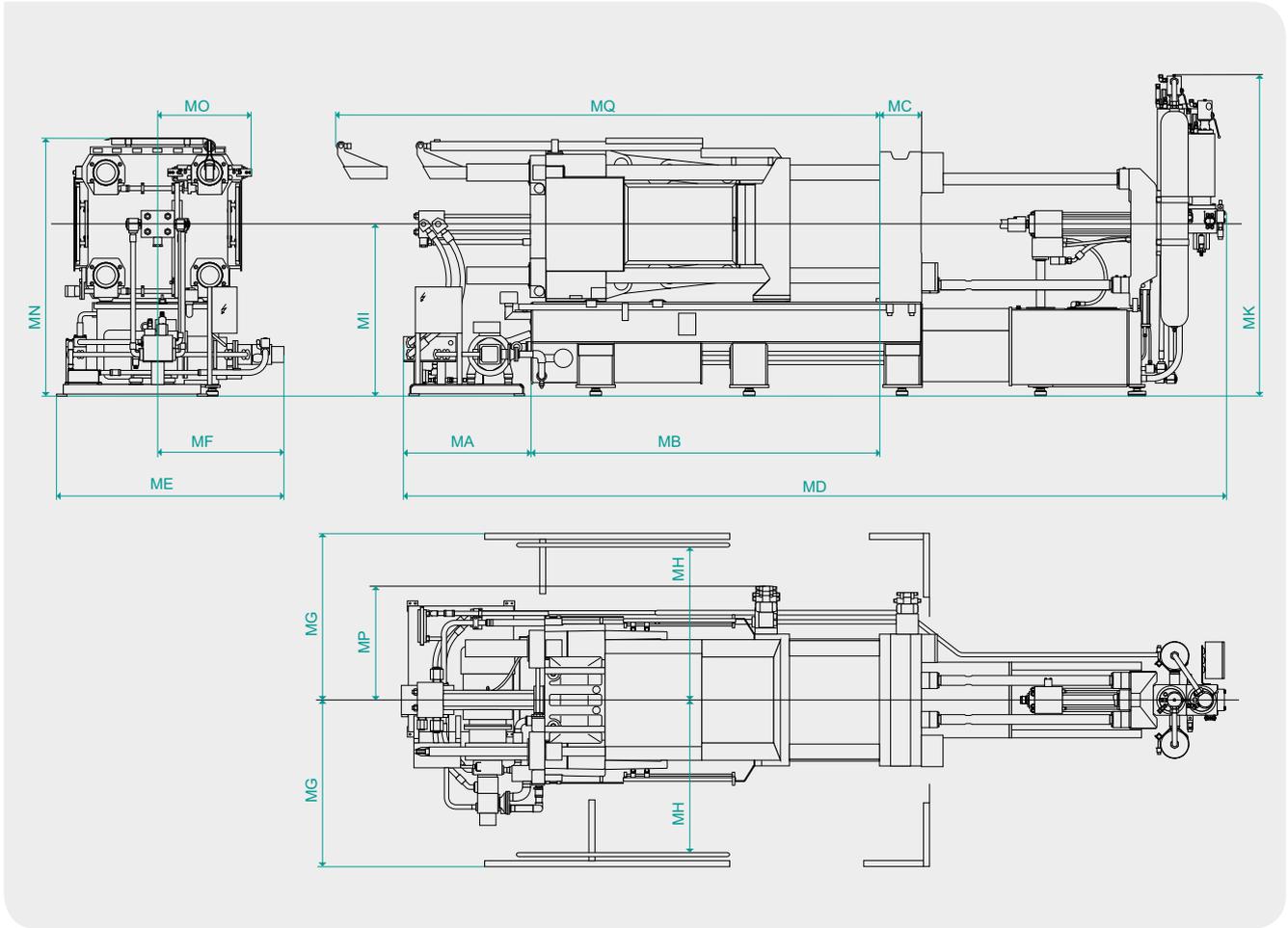
Giessereinheit.

Maschinen-Typ	Giesskraft dynamisch (90% Giesshub)	Giesskraft- nachdruck	Giesskolben- durchmesser (min./max.)	Giess- positionen	Giesskolben- hub	Giessgewicht (Al) (min./max.) Füllgrad 60%	Sprengfläche Giesskolben (min./max.)	Maximale Sprengfläche bei 400 bar	Spezifischer Giessdruck Giesskolben (min./max.)
	kN	kN	mm	mm	mm	kg	cm ²	cm ²	bar
26 compact	137	373	50/85	0/-210	500	1,3/3,8	137/396	650	657/1900
26 extended	192	530	60/100	0/-210	600	2,3/6,4	139/385	650	675/1874
34 compact	137	373	50/85	0/-210	500	1,3/3,8	179/517	850	657/1900
34 extended	192	530	60/100	0/-210	600	2,3/6,4	181/504	850	675/1874
42 lean	137	373	50/85	-40/-250	500	1,3/3,8	221/639	1050	657/1900
42 compact	192	530	60/100	0/-250	600	2,3/6,4	224/622	1050	675/1874
42 extended	288	760	70/120	0/-250	700	3,6/10,7	213/625	1050	672/1975
53 lean	137	373	50/85	-40/-250	500	1,3/3,8	279/806	1325	657/1900
53 compact	192	530	60/100	0/-250	600	2,3/6,4	283/785	1325	675/1874
53 extended	288	760	70/120	0/-250	700	3,6/10,7	268/789	1325	672/1975
66 lean	192	530	60/100	-50/-300	600	2,3/6,4	352/978	1650	675/1874
66 compact	288	760	70/120	0/-300	700	3,6/10,7	334/982	1650	672/1975
66 extended	409	1096	80/140	0/-300	850	5,8/17,7	303/927	1650	712/2180
84 lean	192	530	60/100	-50/-300	600	2,3/6,4	448/1245	2100	675/1874
84 compact	288	760	70/120	0/-300	700	3,6/10,7	425/1250	2100	672/1975
84 extended	409	1096	80/140	0/-300	850	5,8/17,7	385/1180	2100	712/2180
90 lean	192	530	60/100	-50/-300	600	2,3/6,4	480/1334	2250	675/1874
90 compact	288	760	70/120	0/-300	700	3,6/10,7	456/1339	2250	672/1975
90 extended	409	1096	80/140	0/-300	850	5,8/17,7	413/1264	2250	712/2180

Schliesseinheit.

Maximale Schliesskraft	Aufspannplatten (Höhe x Breite)	Lichtes Mass zwischen den Säulen	Formhöhe (min./max.)	Formöffnungshub	Auswerferkraft	Auswerferhub	Maschinengewicht	Maschinenmasse inkl. Schutztüren (L x B x H)
kN	mm	mm	mm	mm	kN	mm	kg	m
2600	830 x 830	510 x 510	250 / 620	510	100, 150	120, 110	10 000	6,2 x 2,4 x 3,0
2600	830 x 830	510 x 510	250 / 620	510	100, 150	120, 110	11 500	6,4 x 2,4 x 3,0
3400	890 x 890	570 x 570	275 / 680	510	100, 150	120, 110	11 000	6,2 x 2,4 x 3,0
3400	890 x 890	570 x 570	275 / 680	510	100, 150	120, 110	12 500	6,4 x 2,4 x 3,0
4200	1000 x 1000	640 x 640	300 / 750	640	150, 225	145, 130	15 500	6,8 x 2,6 x 3,1
4200	1000 x 1000	640 x 640	300 / 750	640	150, 225	145, 130	16 000	7,0 x 2,6 x 3,1
4200	1000 x 1000	640 x 640	300 / 750	640	150, 225	145, 130	16 500	7,3 x 2,6 x 3,3
5300	1080 x 1080	720 x 720	330 / 810	640	150, 225	145, 130	17 000	6,8 x 2,9 x 3,1
5300	1080 x 1080	720 x 720	330 / 810	640	150, 225	145, 130	18 000	7,0 x 2,9 x 3,1
5300	1080 x 1080	720 x 720	330 / 810	640	150, 225	145, 130	18 500	7,3 x 2,9 x 3,3
6600	1220 x 1220	780 x 780	360 / 900	800	225, 350	175, 165	25 500	7,8 x 3,1 x 3,2
6600	1220 x 1220	780 x 780	360 / 900	800	225, 350	175, 165	26 500	8,1 x 3,1 x 3,5
6600	1220 x 1220	780 x 780	360 / 900	800	225, 350	175, 165	27 500	8,6 x 3,1 x 3,6
8400	1390 x 1390	900 x 900	400 / 1000	800	225, 350	175, 165	31 000	7,8 x 3,5 x 3,3
8400	1390 x 1390	900 x 900	400 / 1000	800	225, 350	175, 165	32 500	8,1 x 3,5 x 3,5
8400	1390 x 1390	900 x 900	400 / 1000	800	225, 350	175, 165	33 000	8,6 x 3,5 x 3,6
9000	1390 x 1390	900 x 900	400 / 1000	800	225, 350	175, 165	31 000	7,8 x 3,5 x 3,3
9000	1390 x 1390	900 x 900	400 / 1000	800	225, 350	175, 165	32 500	8,1 x 3,5 x 3,5
9000	1390 x 1390	900 x 900	400 / 1000	800	225, 350	175, 165	33 000	8,6 x 3,5 x 3,6

Evolution. Technische Daten / Abmessungen.



Maschinen-Typ*	MA	MB	MC	MD	ME	MF	MG	MH	MI
26	1137	2337	245	6232	1900	1060	1164	1000	1285
34	1137	2337	275	6232	1900	1060	1164	1000	1300
42	1137	2842	305	7011	1950	1110	1314	1150	1397
53	1137	2842	340	7011	1950	1110	1434	1270	1417
66	1222	3472	360	8070	2165	1200	1554	1390	1563
84	1222	3472	410	8070	2165	1200	1765	1600	1625
90	1222	3472	410	8070	2165	1200	1764	1600	1625

Maschinen-Typ*	MJ min.	MJ max.	MK	ML	MN	MO	MP	MQ
26	1075	1285	2988	775	1918	587	815-935	4420
34	1090	1300	3003	775	1896	617	815-935	5030
42	1147	1397	3093	775	2072	687	932-1052	5550
53	1167	1417	3113	775	2121	735	932-1052	5800
66	1263	1563	3479	788	2393	800	1060-1260	6750
84	1325	1625	3541	788	2515	911	1080-1280	7100
90	1325	1625	3541	788	2515	911	1080-1280	7100

* Angaben beziehen sich auf Typ Evolution compact; Einheiten in mm

Änderungen vorbehalten

A man with a mustache, wearing a bright blue work jacket, stands in a factory setting. He is leaning on a large, horizontal metal pipe that is part of a complex industrial machine. The machine has various metal plates, bolts, and rollers. The background shows a typical industrial environment with overhead lighting and structural elements. The overall scene conveys a sense of precision and craftsmanship in manufacturing.

**Wir machen
die Evolution zu Ihrer
Lösung –
zugeschnitten auf Ihr
Bauteil und Ihre
individuellen
Anforderungen.**

DC de 0619

Bühler AG

CH-9240 Uzwil
Schweiz

T +41 71 955 11 11
F +41 71 955 25 88

die-casting@buhlergroup.com
buhlergroup.com/die-casting