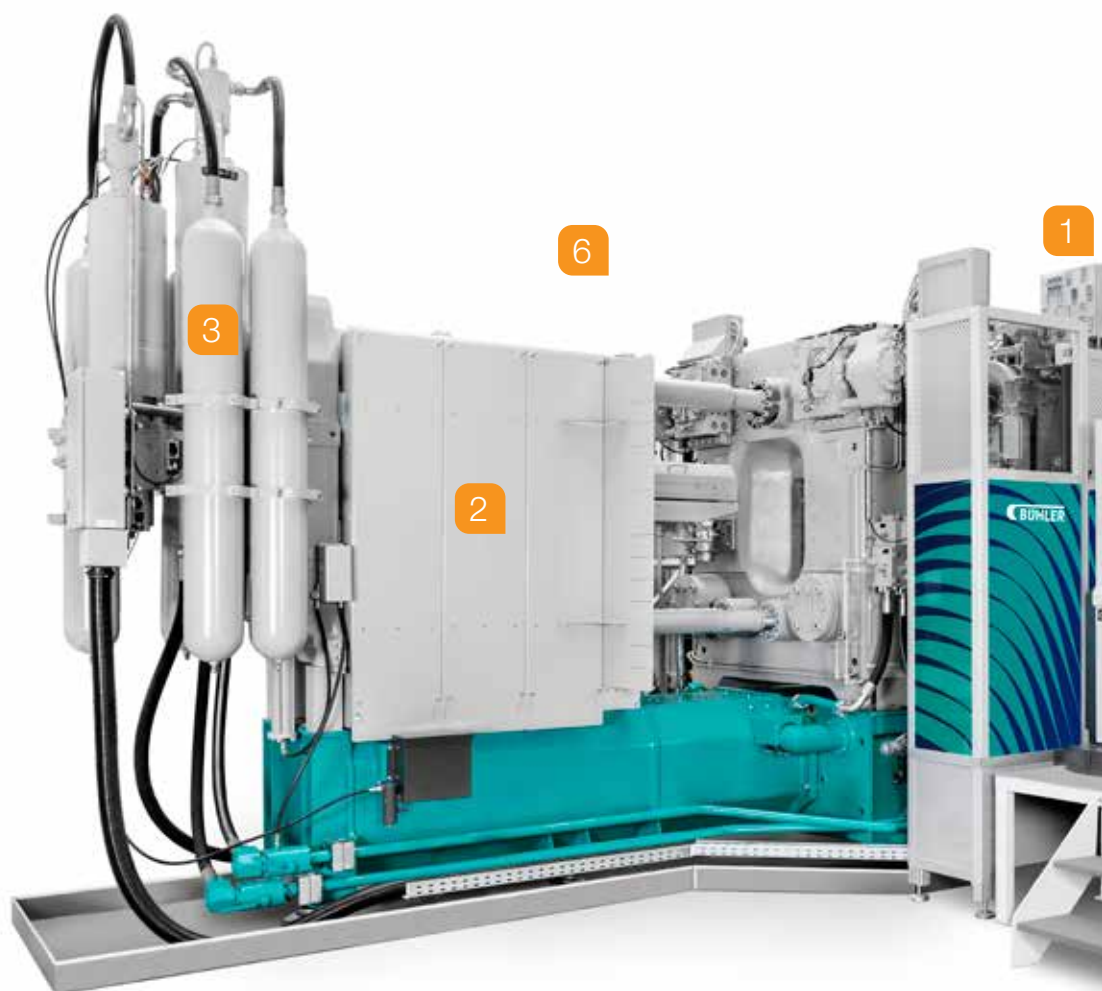




Carat.
**Решение по
увеличению
капитализации
для сложных
технических
изделий.**

Надежное решение для технически сложного литья. **Интегрированное решение литья под давлением для компонентов с самыми высокими требованиями к качеству.**

Carat - это это двухплитные машины литья под давлением с усилиями заперения от 10,500 до 92,000 кН. Система была разработана специально для производства больших и сложных деталей, таких как структурные компоненты, которые должны отвечать самым высоким требованиям качества. Благодаря гибкой технологии Carat, процесс литья под давлением может быть точно отрегулирован в соответствии с производимыми компонентами и их свойствами.



6 Система SmartCMS – обеспечивает возможность интеллектуального мониторинга и управления.

- Просматривайте, контролируйте и программируйте весь литейный комплекс из единого центра, прокладывая путь к обширным улучшениям и преимуществам
- Будущая интеграция вашего комплекса с возможностями интеллектуальных заводских систем Industry 4.0 и нашими цифровыми услугами

1 Более высокая эффективность благодаря двухплитной технологии.

- Стабильный процесс производства благодаря компактной конструкции высокой прочности
- Улучшенное распределение усилий запирания для уменьшения прострелов пресс-формы
- Использование оборудования большей размерности на той же площади

2 Технология Бюлер для лучших результатов литья.

- Использование уникальной системы Buhler SC (контроль прессования), каждый процесс литья контролируется в режиме реального времени
- Воспроизводимые результаты литья
- Процесс, который является контролируемым, стабильным и сохраняет пресс-форму

3 30% дополнительного запаса прессования для надежного производства.

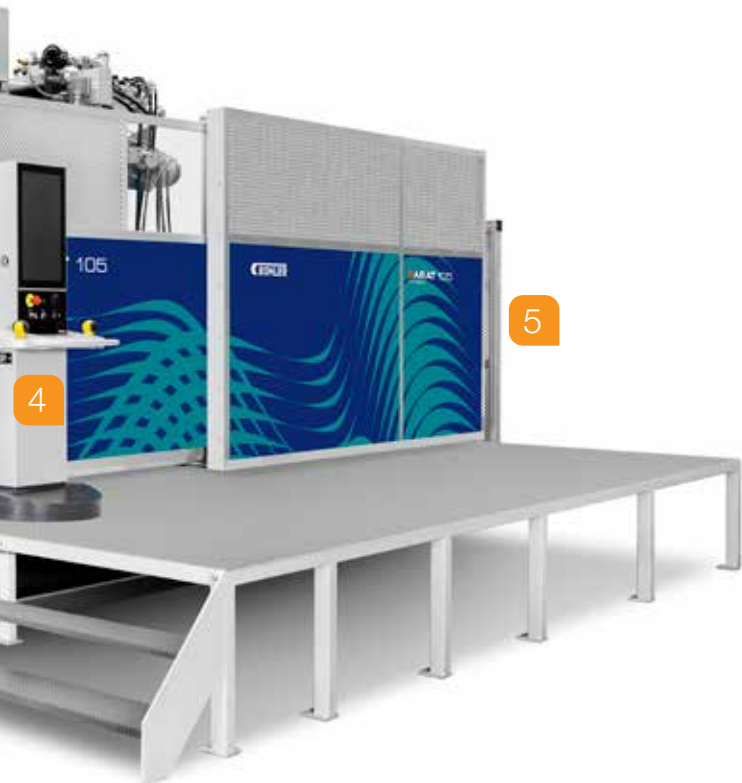
- Высокоэффективный узел прессования
- Высокая динамика для улучшенного заполнения пресс-формы
- Запас мощности для компенсации технологических колебаний и стабильного производства

4 Интуитивная система управления DataView.

- Интуитивно понятная и удобная система управления для сокращения времени программирования на 25%
- Встроенная диагностика системы и процесса
- Интерактивный контроль комплекса литья под давлением в режиме реального времени

5 Значительно улучшенная энергоэффективность.

- Оптимизированная гидросистема с сервоприводом способна сократить время цикла и потребление энергии на 40%.



Надежность, мощность и качество. Обеспечьте бесперебойную работу вашего производства с Carat.



Более высокая эффективность благодаря двухплитной технологии.

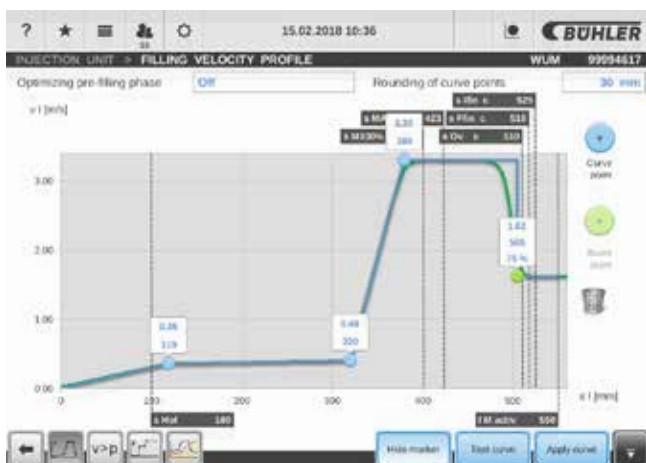
Решение с двумя плитами позволяет создавать значительно более компактные машины. Это позволяет системам с более высокой удельной мощностью литья использоваться в одном и том же доступном пространстве. Компактная конструкция с высокой жесткостью уменьшает прострелы и повышает производительность благодаря более стабильным производственным процессам. Срок службы плит увеличивается благодаря антикоррозийной защите, которая применяется в качестве стандарта.

DataView интуитивное управление литейным комплексом.

DataView позволяет вашим операторам легко управлять машиной для литья под давлением с помощью эргономичного пользовательского интерфейса. Это позволяет сотрудникам быстрее ознакомиться с системой и сокращает время программирования до 25%. Система управления обеспечивает всестороннюю поддержку для повседневной работы и позволяет в режиме реального времени контролировать весь комплекс литья. Интуитивно понятная концепция управления сочетает в себе мультисенсорный экран с понятным графическим интерфейсом пользователя. Этот удобный пользовательский интерфейс доступен на нескольких языках.

до
25%

сокращение времени
программирования



Технология литья Bühler SC, до 30% более высокая производительность.

Бюлер разработал уникальную технику литья под давлением SC (контроль прессования) с замкнутым контуром управления в реальном времени для обеспечения максимального качества и эффективности. Великолепно спроектированная гидравлическая система обеспечивает достаточные запасы мощности для компенсации колебаний процесса, что обеспечивает стабильное производство. Высокая динамика поддерживает оптимальное заполнение детали. Процесс литья под давлением непрерывно контролируется с использованием технологии SC и контролируется в режиме реального времени. Система автоматически реагирует на отклонения и немедленно их исправляет. Это позволяет осуществить процесс, который имеет высокий уровень воспроизводимости и литья, а также помогает сохранить пресс-форму. Кроме того, автоматизированные алгоритмы помогают программировать оптимальные профили литья, что приводит к сокращению времени цикла и повышению качества детали.

Максимальная гибкость процесса.

Структурные детали, блоки двигателя и обычные детали из алюминия или магния: ни один компонент и ни один процесс не являются одинаковыми. Таким образом, решение Carat имеет модульную конструкцию с тремя типоразмерами узла прессования и многочисленными дополнительными опциями и может быть точно настроено для конкретных применений. Это означает, что каждый литейный завод получает решение, соответствующее его конкретным потребностям. Это обеспечивает высочайший уровень гибкости в отношении процессов и технологий. Аппаратное и программное обеспечение может быть обновлено в любое время, что обеспечивает максимальную защиту ваших инвестиций.

до
30%

выше производительность

Надежные опыт и знания. **Круглосуточная поддержка Вашего литейного производства.**

Современные системы литья под давлением подвергаются постоянной рабочей нагрузке и зачастую эксплуатируются в круглосуточном режиме. Этим обусловлены чрезвычайно высокие требования к персоналу и машинам.

Индивидуальный сервис.

Чтобы добиться успеха, вам необходим стабильный производственный процесс. Наша сервисная команда может поддержать вас от первоначальной идеи и планирования вашего производства до обучения, консультирования и ремонта вашего оборудования. Вы также можете воспользоваться нашими контрактами на обслуживание, адаптированными к вашим потребностям.

Глобальный характер изготовления и поддержки машин.

Где бы вы ни находились, наше глобальное присутствие позволяет нам предоставлять необходимые вам технические знания и поддержку на вашем языке. Сервисное и техническое обслуживание доступно по всему миру. Обучение и технологическая поддержка предоставляются тремя центрами компетенции по литью под давлением, которые готовы помочь Вам в совершенствовании своих процессов, работ и общей производительности.

Машина Carat производится на наших заводах в Европе, Азии и США, что обеспечивает наличие региональных узлов для консультаций, настройки, монтажа и поддержки.





SmartCMS - интеллектуальная система управления.

Цифровой мозг Вашего комплекса.

Думая о комплексе как об одной системе, а не как о машине, оснащенной множеством периферийных устройств, SmartCMS дает оператору возможность просматривать, контролировать и программировать весь комплекс из единого централизованного пользовательского интерфейса.

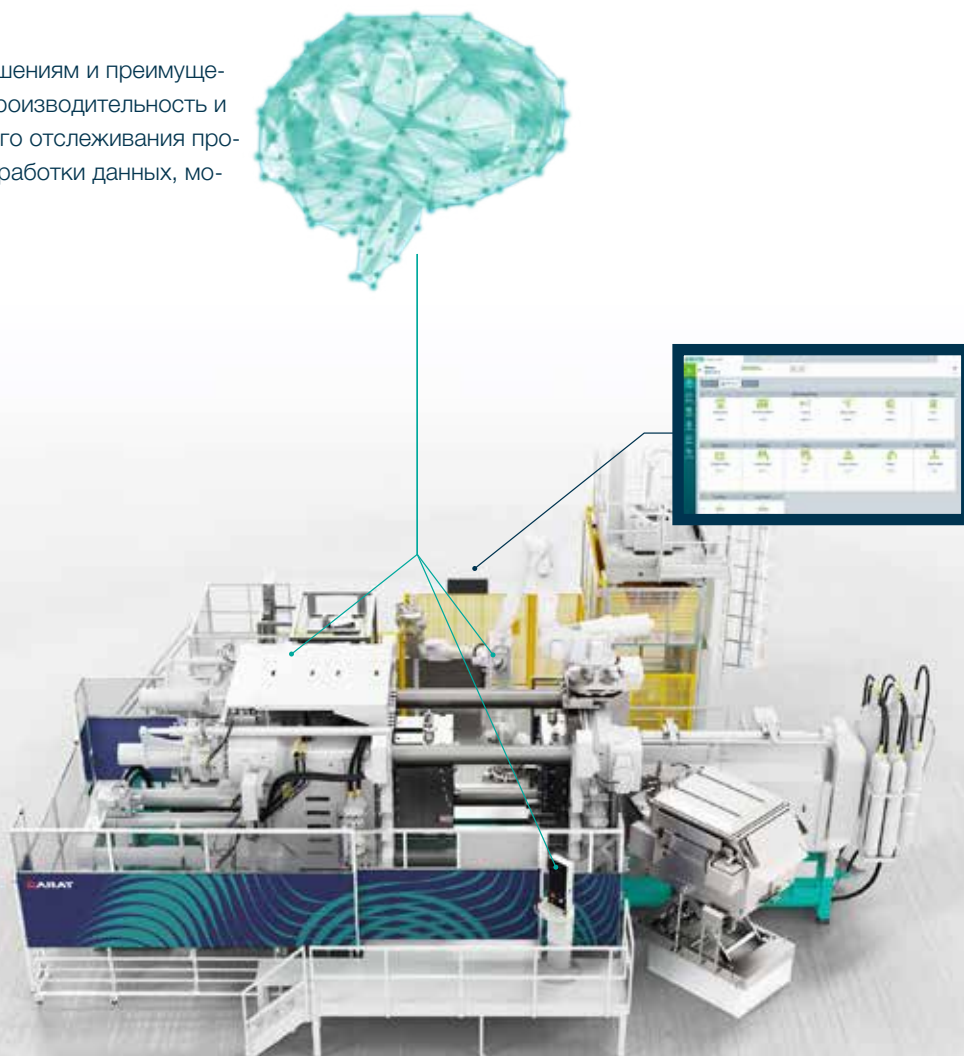
Уже несколько лет машины для литья под давлением Бюлер предлагают все больше и больше вариантов цифрового управления, чтобы дать вашим операторам лучший обзор машины.

Теперь SmartCMS распространяет цифровое управление на весь комплекс литья под давлением. Интерфейс Bühler FlexInterface со стандартизированным протоколом обеспечивает основу для связи между контроллером комплекса и периферийными устройствами для расширенного обмена информацией и данными.

Прокладывая путь к обширным улучшениям и преимуществам, SmartCMS может повысить производительность и отслеживаемость за счет улучшенного отслеживания продуктов за счет централизованной обработки данных, мониторинга и анализа.

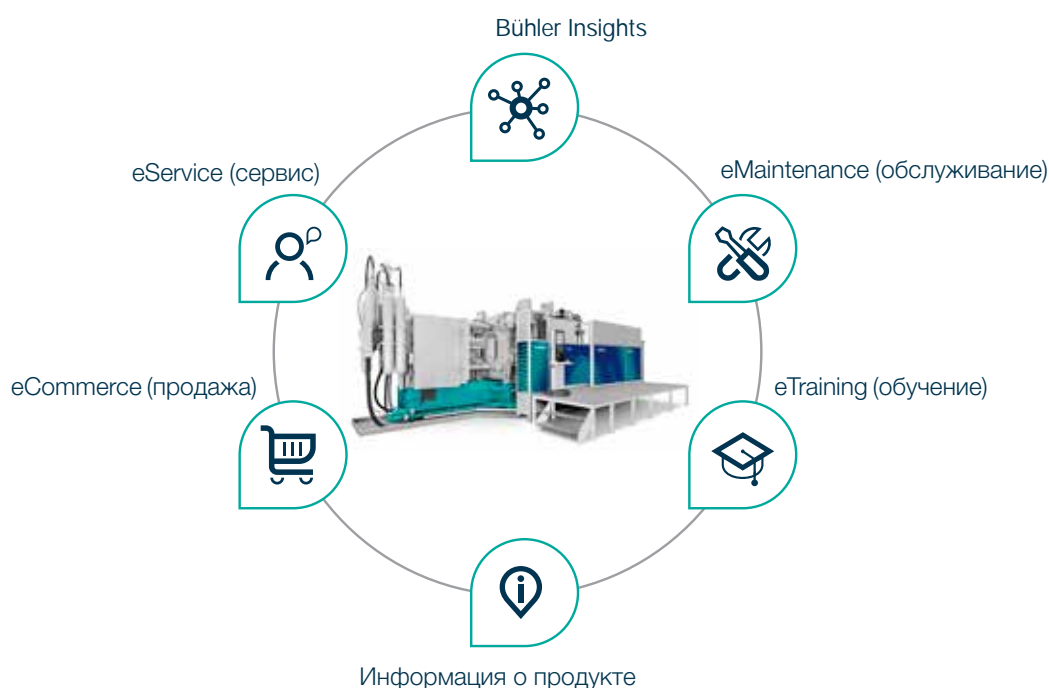
Более быстрая настройка и производственные изменения, сокращение времени и усилий на диагностику могут повысить эффективность и улучшить общую производительность оборудования вашего комплекса.

Для будущей интеграции с интеллектуальными заводскими системами Industry 4.0 и цифровыми услугами Бюлер, Carat готов использовать SmartCMS для централизованного управления и новых возможностей управления данными.



Клиентский портал myBühler. Ваш индивидуальный сервисный опыт.

Клиентский портал myBühler предлагает вам легкий доступ ко всем сведениям о вашем оборудовании Bühler и помогает вам вести с нами дела.



При едином входе вы получите доступ к следующим услугам:

- информация о продукте
- электронная продажа
- электронное обслуживание
- электронный сервис
- электронное обучение
- Bühler Insights

Клиентский портал myBühler также является отправной точкой для всех наших цифровых услуг.

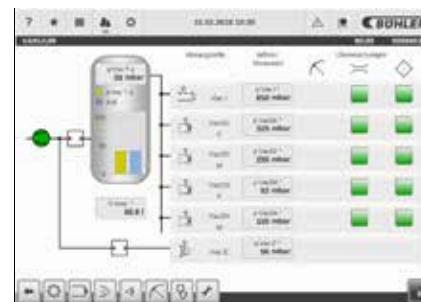
Готовность к цифровым сервисам.

Наши цифровые услуги, разработанные и основанные на Bühler Insights, представляют собой безопасный, доступный по всему миру и полностью поддерживаемый центр данных для широкого спектра услуг, которые будут работать с вашей ячейкой, чтобы помочь вам повысить экономическую эффективность, производительность и общую эффективность оборудования.

Наши цифровые услуги включают в себя:

- Панели управления литьем под давлением – для визуального обзора вашего комплекса в режиме 24/7.
- Прогнозная аналитика – помощь в планировании профилактического обслуживания ваших машин.
- Анализ простоев – комплексный анализ производительности, помогающий сократить время простоев.

SmartVac. Вакуумная система с повышенной прозрачностью процесса.



Вакуумная система SmartVac легко интегрируется в систему литья под давлением. Управляется централизованно с помощью системы управления Data-View. Все текущие параметры вакуумирования измеряются, контролируются и напрямую присваиваются процессу - для оптимального качества литья.

SmartVac позволяет использовать большое разнообразие существующих вакуумных клапанов. Вы можете отслеживать и контролировать одновременно и независимо друг от друга до четырех точек всасывания на пресс-форме и одну на литейной камере.

Уровень вакуумирования и уровень всасывания можно регулировать индивидуально по необходимости соответствующего процесса. Кроме того, циклические тесты позволяют быстро сделать выводы о текущем состоянии фильтра, что позволяет проводить профилактическое обслуживание.

SmartVac оснащен функциями контроля охлаждающих вентиляционных отверстий, гидравлических или электрических клапанов, контроля профиля каждого канала вакуумирования и централизованной обработки аварийных сигналов. SmartVac может быть оснащен следующими опциями: управление/контроль механических клапанов пресс-формы, эвакуационный блок на литейной камере, эвакуационные блоки на пресс-форме, эвакуационный узел блока выталкивателей и большой вакуумный насос.

Технические параметры.

		400/100	500/100	600/160	750/200	1000/250	1500/320	2000/400	4000/600
Ёмкость вакуумного резервуара	л	400	500	600	750	1000	1500	2000	4000
Вакуумный насос (Busch)	м ³ /ч	100	100	160	200	250	2*160	2*200	2*300
Установленная мощность	кВт	2.7	2.7	3.0	4.0	5.5	6.0	8.0	11.0
Устройство вакуумирования пресс-формы		1	1	1	1	1	1	1	1
Система управления		DataView	DataView	DataView	DataView	DataView	DataView	DataView	DataView
Интерфейс DCM		Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes
Контролируемые каналы вакуумирования									
пресс-формы		max. 4	max. 4	max. 4	max. 4	max. 4	max. 4	max. 4	max. 4
Совместим с Carat		105	130 – 140	160 – 180	200 – 220	250 – 280	320 – 350	400 – 440	560-920

Возможны изменения без предварительного уведомления.

BuhlMark.

Нестираемая маркировка для точного отслеживания.



Вы можете интегрировать наше маркировочное устройство BuhlMark для нанесения буквенно-цифровых символов и кодов, тремя различными типами маркировки.

Нестираемая и быстрая маркировка обеспечивает уникальную и постоянную отслеживаемость. Устройство было специально оптимизировано для использования на литейных заводах. Имеет полностью защищенный корпус

и требует минимального обслуживания, что обеспечивает чрезвычайно низкие эксплуатационные расходы.

Вы можете запрограммировать коды маркировки непосредственно на блоке управления и сохранить их как часть программы литья. Это обеспечивает безошибочную и быструю смену пресс-форм и гарантирует централизованный доступ ко всем данным.

Технические параметры.

Высота шрифта	В ММ	SH 1.8			SH 2			SH 2.5			SH 3			SH 4			SH 5			SH 6			SH 7		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Набор символов		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
2 символа		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
10 символов		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
40 символов с пробелом		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
Макс. символов/сек		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

Время маркировки, точечное нанесение надписи (приблизительно)*

Шрифт A: DIN 1451 или OCR-A – гравирование

Шрифт B: HS (быстрое написание= небольшой наклон символов) – макс. гравирование

Шрифт C: 7 x 5 (точная матрица) – только точечное тиснение

Приведённое время цикла маркировки достигается с помощью блока маркировки 315 с контроллером маркировки EGBox (ZAM5) с маркировочными головками DD20 L и R32 K.

Время маркировки для кода матрицы данных ECC 200 (приблизительно)**

Тиснение: двунаправленное = прямое и обратное тиснение

Размер кода	В ММ	6 x 6		9 x 9		10 x 10		12 x 12		15 x 15		20 x 20	
		Bi		Bi		Bi		Bi		Bi		Bi	
Режим тиснения		Bi		Bi		Bi		Bi		Bi		Bi	
10 x 10 точек		1.7		1.9		2.0		2.2		–		–	
12 x 12 точек		2.3		2.8		2.8		3.0		3.3		–	
14 x 14 точек		3.2		3.7		3.8		4.1		4.5		5.1	
16 x 16 точек		3.7		4.3		4.5		4.8		5.2		5.9	
18 x 18 точек		4.6		5.3		5.5		5.9		6.4		7.8	
20 x 20 точек		5.5		6.3		6.6		7.1		7.7		8.6	
22 x 22 точек		–		7.3		7.6		8.2		8.9		9.9	

* Все описания относятся только к отметкам времени - не учитываются движения подачи маркировочного блока или маркировочных головок, а также промежуточные перемещения и перемещения в направлении положения маркировки или возврата в исходное положение. Время маркировки является справочным значением. Спецификации времени обвязки производятся только путем маркировки пробной заготовки оригинальной заготовкой. Скорость маркировки может оказать существенное влияние на маркировку. Качество маркировки зависит также от востроенной ситуации, жесткости деталей маркировочного блока (пожалуйста, ознакомьтесь с нашими инструкциями по установке), положения маркировки, геометрии заготовки и поверхности заготовки.

** Указанное время - это чистое время маркировки, исключая ход подачи маркировочного блока или маркировочной головки или обходного пути и длительный ход до точки маркировки.

Возможны изменения без предварительного уведомления.

BuhlRob.

Надёжное и быстрое извлечение

ОТЛИВОК.



BuhlRob специально спроектирован для извлечения отливок из разъёма пресс-формы. Система основана на технологиях ABB и Kuka. BuhlRob отличается компактной конструкцией, широким диапазоном и высокой рабочей нагрузкой.

Кроме того, устройство интегрировано в систему управления комплексом и позволяет графически визуализировать функции робота. Это позволяет данным быть легкодоступными и упрощает обработку данных.

Технические параметры.

Модель 4600F / 40-2.55

Количество осей		6
Грузоподъемность (захват и груз)	кг	40
Максимальный охват	мм	2552
Программирование		RAPID
Подключаемая мощность	кВА	7.8
Рабочий контур робота (без захвата и нагрузки) (радиус)	мм	400
Вес робота	кг	440
Габариты шкафа управления (ДШВ)	мм	725 × 710 × 970 (1370)
Совместим с Carat		105
Совместим с Carat при определенных условиях		–

Модель 6700F / 205-2.8

Количество осей		6
Грузоподъемность (захват и груз)	кг	205
Максимальный охват	мм	2794
Программирование		RAPID
Подключаемая мощность	кВА	13
Рабочий контур робота (без захвата и нагрузки) (радиус)	мм	650
Вес робота	кг	1260
Габариты шкафа управления (ДШВ)	мм	725 × 710 × 970 (1370)
Совместим с Carat		105 – 140 200 – 440*
Совместим с Carat при определенных условиях		160 – 180

Модель 6700F / 150-3.2

Количество осей		6
Грузоподъемность (захват и груз)	кг	150
Максимальный охват	мм	3200
Программирование		RAPID
Подключаемая мощность	кВА	13
Рабочий контур робота (без захвата и нагрузки) (радиус)	мм	650
Вес робота	кг	1270
Габариты шкафа управления (ДШВ)	мм	725 × 710 × 970 (1370)
Совместим с Carat		140 320 – 440*
Совместим с Carat при определенных условиях		160 – 280

Модель 7600F / 150-3.5

Количество осей		6
Грузоподъемность (захват и груз)	кг	150
Максимальный охват	мм	3500
Программирование		RAPID
Подключаемая мощность	кВА	13
Рабочий контур робота (без захвата и нагрузки) (радиус)	мм	700
Вес робота	кг	2530
Габариты шкафа управления (ДШВ)	мм	725 × 710 × 970 (1370)
Совместим с Carat		250 – 350 400 – 440*
Совместим с Carat при определенных условиях		–

* Необходима проверка зоны движения.

Возможны изменения без предварительного уведомления.

BuhlLadle.

Точная и последовательная дозировка.



BuhlLadle - это устройство для точного и последовательного дозирования жидкого алюминия. Устройство отличается прочной конструкцией и простым управлением и полностью интегрировано в систему управления комплексом.

Скорость и угол ковша могут быть запрограммированы по необходимости, благодаря технологии сервопривода. Исключительная точность позиционирования повышает стабильность дозирования и сокращает время цикла.

Технические параметры.

		Модель 1_12	Модель 2_23	Модель 3_60
Масса заливаемого металла	кг (Al)	0.5 – 12	2 – 23	12 – 60
Горизонтальное перемещение	мм	2100	2250	3100
Погружение в ванну печи	мм	750	770	1200
Подключаемая мощность	кВт	3.7	5.0	15.5
Габариты залищика (ДШВ)	мм	1200 × 664 × 1291	1400 × 640 × 1700	2100 × 1200 × 2250
Масса залищика	кг	650	800	2650
Регулировка высоты узла прессования	мм	350	420	600
Точность заливки	%	+/- 1.5	+/- 2	+/- 2
Система управления		DataView	DataView	DataView
Совместим с Carat*			105 – 140	250 – 440
Совместим с Carat при определённых условиях*		105 – 140	160 – 220	200 – 220

*Данные основываются на типе машины Carat compact.

Возможны изменения без предварительного уведомления.

BuhlSpray. Эффективная смазка форм.



BuhlSpray - это двухосевое распылительное устройство, которое предлагается в три этапа расширения. BuhlSpray - это двухосевое распылительное устройство, которое предлагается в три этапа расширения. Устанавливается до восьми циклов распыления и продувки, устройство также подходит для сложных конфигураций полости формы. Оно оснащено распылительной головкой Flextool и приводом AC-Servo.

Прочная конструкция и простая структура обеспечивают высокий уровень работоспособности комплекса. Так как BuhlSpray интегрирован в систему управления комплексом, его можно легко перепрограммировать под новую пресс-форму, задав нужные параметры.

Технические параметры.

	Вертикальный ход	Горизонтальный ход	Кол-во контуров распыления	Кол-во типов разделительной смазки	Кол-во контуров обдува	Подключаемая мощность	Габариты смазчика (ДШВ)	Вес смазчика	Совместим с Carat	Совместим с Carat при определенных условиях
	мм	мм				кВт	мм	кг		
Модель 2М 6/2										
V1600 H1600	1600	1600	6	2	2	11	2684 × 1332 × 2800	1100	105–140	–
V1800 H1800	1800	1800	6	2	2	11	2884 × 1332 × 3000	1100	160–220	105–140
V2000 H1600	2000	1600	6	2	2	11	2684 × 1332 × 3200	1150	105–140	160–180
V2000 H1800	2000	1800	6	2	2	11	2884 × 1332 × 3200	1150	160–220	130–140
Модель 3М 8/4										
V1800 H1600	1800	1600	8	4	2	22	2968 × 1350 × 3233	1700	160–180	105–140
V2000 H1600	2000	1600	8	4	2	22	2968 × 1350 × 3433	1750	160–180	–
V2000 H2000	2000	2000	8	4	2	22	3368 × 1350 × 3433	1800	–	160–220
V2500 H2000	2500	2000	8	4	2	22	3368 × 1350 × 3933	1800	250–280	200–220
Модель 3М 8/4										
V2500 H2500	2500	2500	8	4	2	22	3868 × 1350 × 3933	1850	320–440	250–280
VT2000 H1600	2000	1600	8	4	2	22	3494 × 1500 × 2600	1750	160–180	–
VT2500 H2000	2500	2000	8	4	2	22	3894 × 1500 × 2850	1800	250–280	200–220
VT2500 H2500	2500	2500	8	4	2	22	4394 × 1500 × 2850	1850	320–440	250–280

Тип привода: AC-Servo

Распылительная головка: Flextool



Carat.

Технические параметры /размеры.

Узел прессования.

Тип машины	Усилия прессования, динамические (90 % хода прессования)	Усилия прес- сования мультипл.	Диаметр поршня (мин/макс)	Вес литья (Al)*	Ход поршня	Позиция литья	Проекц.поверх-ть при 400 бар
	кН	кН	мм	кг	мм	мм	см ²
105 lean	288	772	70/120	4.5/13.2	700	-50/-350	2625
105 compact	411	1099	80/140	7.1/21.8	850	0/-350	2625
105 extended	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	0/-350	2625
130 lean	288	772	70/120	4.5/13.2	700	-50/-350	3250
130 compact	411	1099	80/140	7.1/21.8	850	0/-350	3250
130 extended	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	0/-350	3250
140 lean	288	772	70/120	4.5/13.2	700	-50/-350	3500
140 compact	411	1099	80/140	7.1/21.8	850	0/-350	3500
140 extended	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	0/-350	3500
160 lean	411	1099	80/140	7.1/21.8	850	-70/-420	4000
160 compact	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	0/-420	4000
160 extended	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	0/-420	4000
180 lean	411	1099	80/140	7.1/21.8	850	-70/-420	4400
180 compact	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	0/-420	4400
180 extended	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	0/-420	4400
200 lean	411	1099	80/140	7.1/21.8	850	-70/-420	5000
200 compact	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	0/-420	5000
200 extended	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	0/-420	5000
220 lean	411	1099	80/140	7.1/21.8	850	-70/-420	5500
220 compact	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	0/-420	5500
220 extended	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	0/-420	5500
250 lean	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	-70/-490	6250
250 compact	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	0/-560	6250
250 extended	1171	3090	140/200	35.9/73.3	1400	0/-560	6250
280 lean	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	-70/-490	6875
280 compact	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	0/-560	6875
280 extended	1171	3090	140/200	35.9/73.3	1400	0/-560	6875
320 lean	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	-70/-490	8000
320 compact	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	0/-560	8000
320 extended	1171	3090	140/200	35.9/73.3	1400	0/-560	8000
350 lean	585	1537	100/160	13.7/35.2	1050	-70/-490	8750
350 compact	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	0/-560	8750
350 extended	1171	3090	140/200	35.9/73.3	1400	0/-560	8750
400 lean	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	-40/-600	10 000
400 compact	1171	3090	140/200	35.9/73.3	1400	0/-600	10 000
440 lean	816	2090	120/180	24.5/55.1	1300	-40/-600	11 000
440 compact	1171	3090	140/200	35.9/73.3	1400	0/-600	11 000
560 compact	1171	3090	140/240	35.9/105.6	1400	0/-600	14000
560 extended	1645	4295	170/240	64/128	1700	-100/-700	14000
610 compact	1171	3090	140/240	35.9/105.6	1400	-100/-700	15250
610 extended	1645	4295	170/240	64/128	1700	-100/-700	15250
840 lean	1645	4295	200/300	105/236	1700	-200/-1000	21000
840 compact	2137	5412	200/300	89/200	2000	0/-1000	21000
920 lean	1645	4295	200/300	105/236	1700	-200/-1000	23000
920 compact	2137	5412	200/300	89/200	2000	0/-1000	23000

* Вес литья (Al) при мин. / Макс. диаметр поршня и уровень заполнения 67%

Узел запираия.

Тип машины	Макс. усилия запираия	Размеры плит (высота x ширина)	Расстоя- ние между колонн	Высота пресс форм (мин/макс)	Ход открытия формы	Усилия вытальк.	Ход вытальк.	Вес машины	Разм.
									машины вкл. ограждения (Д x Ш x В)
	кН	мм	мм	мм	мм	кН	мм	кг	м
105 lean	10 500	1600 × 1600	1000 × 1000	562 / 1150	1000	400	220	52 000	8.5 × 3.8 × 3.9
105 compact	10 500	1600 × 1600	1000 × 1000	562 / 1150	1000	400	220	51 000	9.0 × 3.8 × 4.0
105 extended	10 500	1600 × 1600	1000 × 1000	562 / 1150	1000	400	220	53 000	9.7 × 3.8 × 4.3
130 lean	13 000	1780 × 1780	1100 × 1100	640 / 1300	1100	400	220	58 000	8.9 × 4.0 × 4.0
130 compact	13 000	1780 × 1780	1100 × 1100	640 / 1300	1100	400	220	60 000	9.5 × 4.0 × 4.1
130 extended	13 000	1780 × 1780	1100 × 1100	640 / 1300	1100	400	220	63 000	10.2 × 4.0 × 4.4
140 lean	14 000	1780 × 1780	1100 × 1100	640 / 1300	1100	400	220	58 000	8.9 × 4.0 × 4.0
140 compact	14 000	1780 × 1780	1100 × 1100	640 / 1300	1100	400	220	60 000	9.5 × 4.0 × 4.1
140 extended	14 000	1780 × 1780	1100 × 1100	640 / 1300	1100	400	220	63 000	10.2 × 4.0 × 4.4
160 lean	16 000	2000 × 2000	1250 × 1250	724 / 1450	1250	500	240	85 000	10.4 × 4.3 × 4.2
160 compact	16 000	2000 × 2000	1250 × 1250	724 / 1450	1250	500	240	87 000	11.0 × 4.3 × 4.6
160 extended	16 000	2000 × 2000	1250 × 1250	724 / 1450	1250	500	240	89 000	11.9 × 4.3 × 4.5
180 lean	17 600	2000 × 2000	1250 × 1250	724 / 1450	1250	500	240	85 000	10.4 × 4.3 × 4.2
180 compact	17 600	2000 × 2000	1250 × 1250	724 / 1450	1250	500	240	87 000	11.0 × 4.3 × 4.6
180 extended	17 600	2000 × 2000	1250 × 1250	724 / 1450	1250	500	240	89 000	11.9 × 4.3 × 4.5
200 lean	20 000	2240 × 2240	1400 × 1400	772 / 1600	1400	500	240	128 000	11.0 × 4.5 × 4.3
200 compact	20 000	2240 × 2240	1400 × 1400	772 / 1600	1400	500	240	130 000	11.7 × 4.5 × 4.7
200 extended	20 000	2240 × 2240	1400 × 1400	772 / 1600	1400	500	240	133 000	12.5 × 4.5 × 4.7
220 lean	22 000	2240 × 2240	1400 × 1400	772 / 1600	1400	500	240	128 000	11.0 × 4.5 × 4.3
220 compact	22 000	2240 × 2240	1400 × 1400	772 / 1600	1400	500	240	130 000	11.7 × 4.5 × 4.7
220 extended	22 000	2240 × 2240	1400 × 1400	772 / 1600	1400	500	240	133 000	12.5 × 4.5 × 4.7
250 lean	25 000	2480 × 2480	1550 × 1550	880 / 1800	1550	680	280	155 000	12.7 × 4.9 × 4.8
250 compact	25 000	2480 × 2480	1550 × 1550	880 / 1800	1550	680	280	158 000	13.5 × 4.9 × 4.9
250 extended	25 000	2480 × 2480	1550 × 1550	880 / 1800	1550	680	280	162 000	13.7 × 4.9 × 4.9
280 lean	27 500	2480 × 2480	1550 × 1550	880 / 1800	1550	680	280	155 000	12.7 × 4.9 × 4.8
280 compact	27 500	2480 × 2480	1550 × 1550	880 / 1800	1550	680	280	158 000	13.5 × 4.9 × 4.9
280 extended	27 500	2480 × 2480	1550 × 1550	880 / 1800	1550	680	280	162 000	13.7 × 4.9 × 4.9
320 lean	32 000	2750 × 2750	1700 × 1700	988 / 2000	1700	680	280	205 000	13.3 × 5.3 × 5.0
320 compact	32 000	2750 × 2750	1700 × 1700	988 / 2000	1700	680	280	209 000	14.2 × 5.3 × 5.0
320 extended	32 000	2750 × 2750	1700 × 1700	988 / 2000	1700	680	280	214 000	14.4 × 5.3 × 5.1
350 lean	35 000	2750 × 2750	1700 × 1700	988 / 2000	1700	680	280	205 000	13.3 × 5.3 × 5.0
350 compact	35 000	2750 × 2750	1700 × 1700	988 / 2000	1700	680	280	209 000	14.2 × 5.3 × 5.0
350 extended	35 000	2750 × 2750	1700 × 1700	988 / 2000	1700	680	280	214 000	14.4 × 5.3 × 5.1
400 lean	40 000	2970 × 2970	1800 × 1800	1044 / 2100	1800	1000	280	269 000	14.9 × 5.7 × 5.2
400 compact	40 000	2970 × 2970	1800 × 1800	1044 / 2100	1800	1000	280	273 000	15.1 × 5.7 × 5.2
440 lean	44 000	2970 × 2970	1800 × 1800	1044 / 2100	1800	1000	280	269 000	14.9 × 5.7 × 5.2
440 compact	44 000	2970 × 2970	1800 × 1800	1044 / 2100	1800	1000	280	273 000	15.1 × 5.7 × 5.2
560 compact	56000	3580x3580	2200x2200	1300/2400	2200	1200	300	400000	16.7 × 6.9 × 5.9
560 extended	56000	3580x3580	2200x2200	1300/2400	2200	1200	300	400000	19.3 × 6.9 × 6.2
610 compact	61000	3580x3580	2200x2200	1300/2400	2200	1200	300	375000	17.6 × 6.9 × 5.9
610 extended	61000	3580x3580	2200x2200	1300/2400	2200	1200	300	400000	19.3 × 6.9 × 6.2
840 lean	84000	4180x4180	2500x2500	1500/2500	2500	1600	400	600000	21.5 × 8.0 × 7.6
840 compact	84000	4180x4180	2500x2500	1500/2500	2500	1600	400	600000	21.5 × 8.0 × 7.6
920 lean	92000	4180x4180	2500x2500	1500/2500	2500	1600	400	600000	21.5 × 9.0 × 7.6
920 compact	92000	4180x4180	2500x2500	1500/2500	2500	1600	400	600000	21.5 × 9.0 × 7.6

Возможны изменения без предварительного уведомления.

Carat.

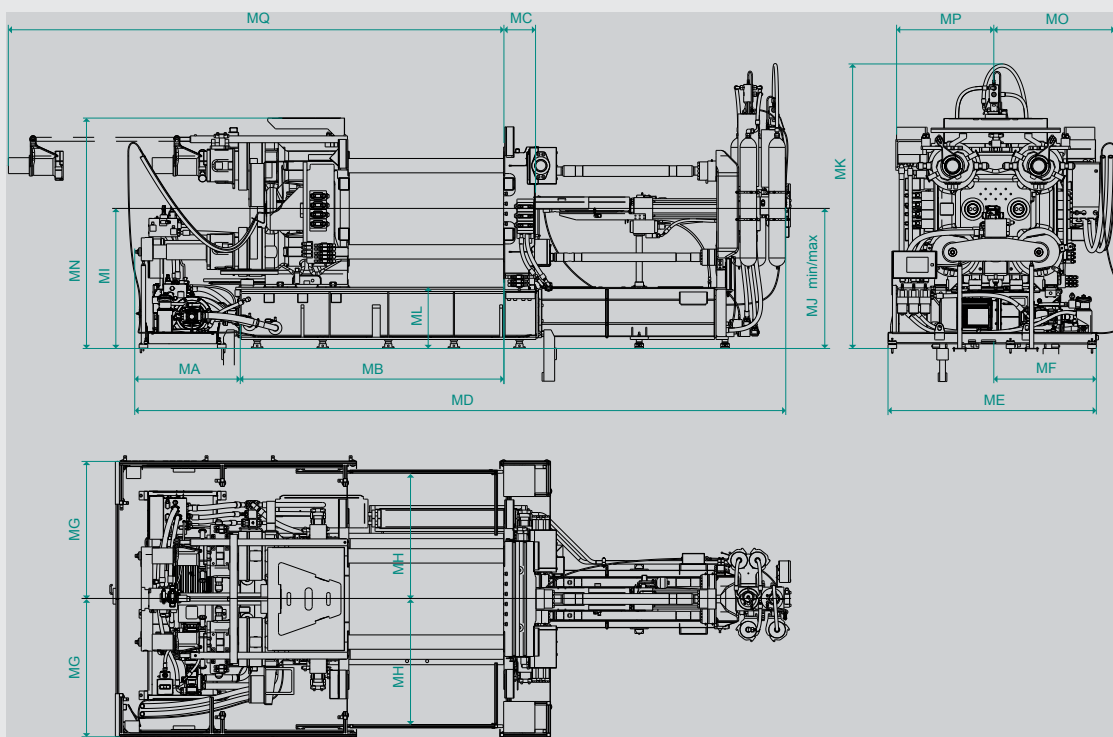
Технические параметры /размеры.

Тип машины*	MA	MB	MC	MD	ME	MF	MG	MH	MI	MJ	MJ	MK	ML	MN	MO	MP	MQ
										мин.	макс.						
105	1375	3670	440	9047	2900	1401	1920	1922	1940	1590	1940	3965	847	3204	1601	1374	6895
130	1565	3920	480	9487	2900	1401	2020	2022	2042	1692	2042	4067	847	3398	1729	1444	7593
140	1565	3920	480	9487	2900	1401	2020	2022	2042	1692	2042	4067	847	3398	1729	1444	7593
160	1410	4845	525	11 037	3035	1302	2170	2172	2200	1780	2200	4556	856	3696	1861	1815	8576
180	1410	4845	525	11 037	3035	1302	2170	2172	2200	1780	2200	4556	856	3696	1861	1815	8576
200	2030	4845	580	11 657	3035	1302	2270	2270	2340	1920	2340	4696	856	3975	1999	1945	9418
220	2030	4845	580	11 657	3035	1302	2270	2270	2340	1920	2340	4696	856	3975	1999	1945	9418
250	1725	6005	640	13 498	3191	1260	2470	2470	2526	1966	2526	4872	882	4386	2139	1910	10 603
280	1725	6005	640	13 498	3191	1260	2470	2470	2526	1966	2526	4872	882	4386	2139	1910	10 603
320	2405	6005	725	14 178	3191	1260	2670	2670	2696	2136	2696	5002	882	4718	2302	2045	11 619
350	2405	6005	725	14 178	3191	1260	2670	2670	2696	2136	2696	5002	882	4715	2302	2045	11 619
400	2405	6595	790	15 110	3359	1226	2870	2870	2876	2276	2876	5219	910	5033	2436	2180	12 470
440	2405	6595	790	15 110	3359	1226	2870	2870	2876	2276	2876	5219	910	5033	2436	2180	12 470
560	2580	7820	955	16 670	3359	1255	3470	3470	3593	2993	3593	5936	1260	6100	3085	3085	13 800
610	3490	7890	955	17 628	3970	1176	3470	3470	3593	2893	3593	5906	1315	6170	3085	3085	16 508
840	4696	8085	1720	21 500	4900	1300	4020	4020	4394	3394	4394	7556	1748	7173	3600	3600	16 920
920	4696	8085	1720	21 500	4900	1300	4020	4020	4394	3394	4394	7556	1748	7173	3600	3600	16 920

Размеры в мм.

* Данные для Carat compact

Возможны изменения без предварительного уведомления.



Мы делаем Carat персональным решением, основываясь на ваших требованиях к отливкам и ваших индивидуальных потребностях.





Бюлер АГ

127273 Москва, Россия
Отрадная ул., д.2Б, стр.1
Тел.: +7 495 139 34 00
office.moscow@buhlergroup.com

Bühler AG

CH-9240 Уцвиль, Швейцария
Тел.: 41 71 955 11 11
Факс: 41 71 955 25 88
die-casting@buhlergroup.com
buhlergroup.com/die-casting

ru 1221 Z&B