



Evolution.

**Проверенное
решение для
безупречной
надёжности
производства.**

Проверенное решение для максимальной защиты инвестиций.

Лучшее решение для литья под давлением.

Evolution - это проверенное решение для литья алюминия и магния с усилием заклипирования в диапазоне от 2,600 до 9,000 кН. Система оптимальна для литейных цехов, которые предъявляют самые высокие требования к качеству литых деталей и гибкости производственного процесса. Благодаря настраиваемой технологии Evolution, процесс может быть точно отрегулирован для изготовления деталей с определёнными свойствами.



1

Проверенный узел запирания для наивысшей степени надёжности.

- Уже более 2,000 единиц в использовании
- Проверенная временем конструкция
- Быстрые движения

2

Технология Бюлер для лучших результатов литья.

- При использовании уникальных систем контроля прессования Бюлер, каждый процесс литья под давлением контролируется в режиме реального времени
- Воспроизводимый результат литья
- Стабильный, контролируемый процесс, сохраняющий пресс-форму

3

30% дополнительной вместимости для надежного производства.

- Мощный узел прессования
- Высокая динамика для улучшения запрессовки
- Резервные мощности для компенсации колебаний процесса и стабильного производства

4

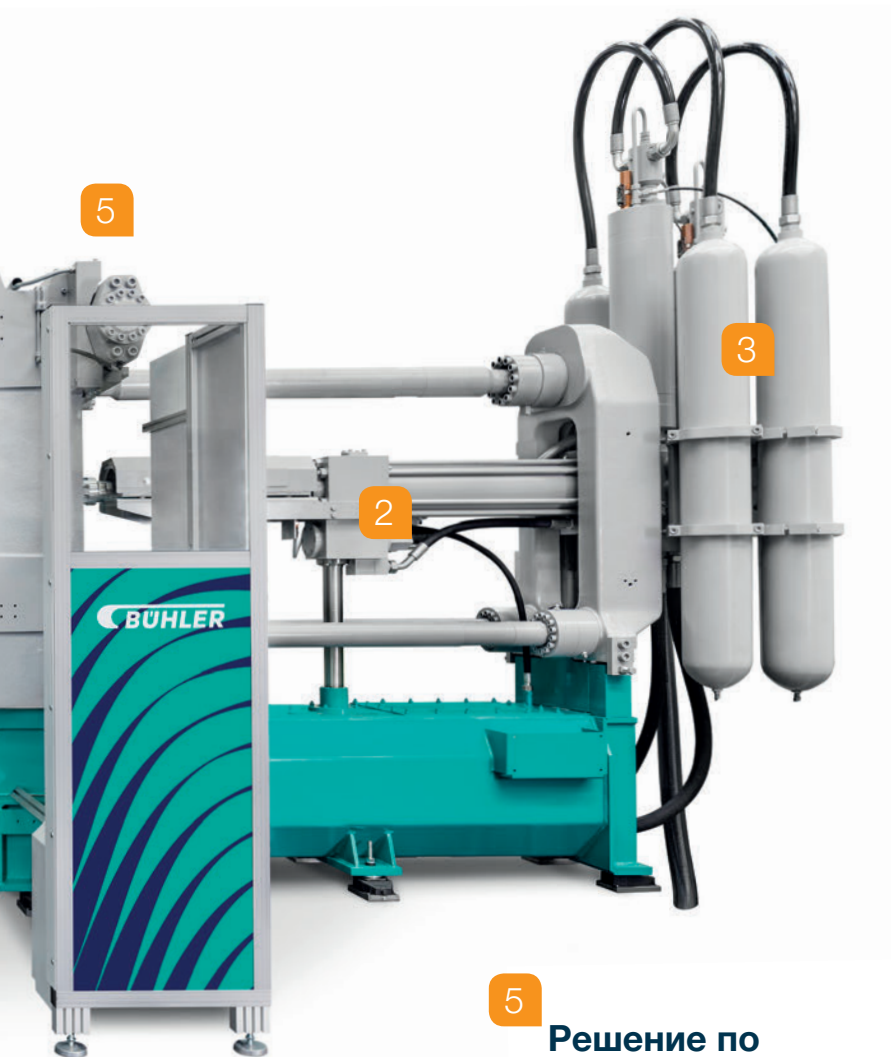
Интуитивное управление.

- Интуитивная и простая в управлении система контроля, на 25% снижает время программирования
- Комплексная диагностика рабочего процесса
- Интерактивный контроль литейного комплекса в реальном времени
- Связывает все узлы машины и периферии

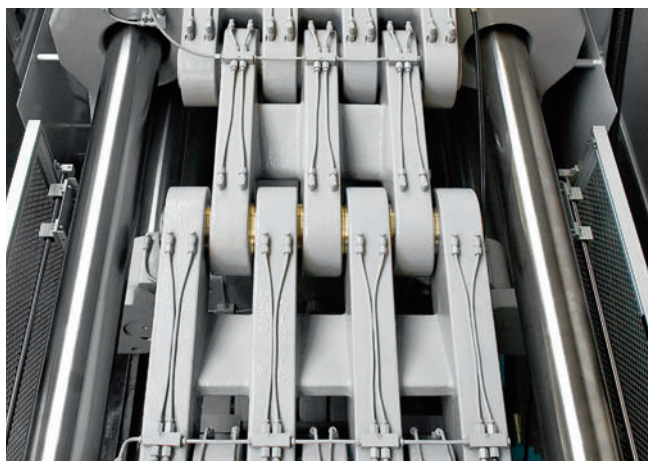
5

Решение по автоматизации для высокой эффективности.

- Возможность интеграции для всех периферийных устройств
- Высокая производительность благодаря синхронной работе всех узлов
- Стабильный производственный процесс для максимальной эффективности



Надёжность, мощность и качество. **Решение для сложных отливок.**



Проверенный узел запирания для наивысшей степени надёжности.

Узел запирания на машине Evolution основан на проверенной временем трёхплитной технологии с коленно-рычажным механизмом, более 2 000 данных систем установлено по всему миру. Эта конструкция отличается необычно высоким уровнем прочности и надёжности, а также быстрыми движениями. Помимо других функций, опциональное количество формообразующих стержней, стержни подпрессовки и улучшенные гидравлические блоки на неподвижных и подвижных плитах, обеспечивают высокую универсальность.

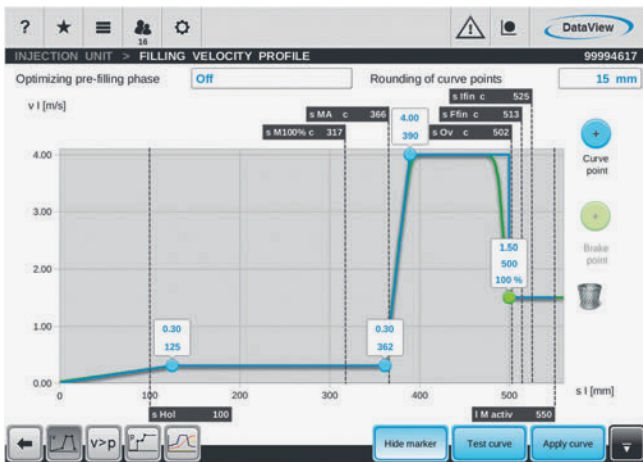


IDataView - интуитивная система управления.

DataView может легко и централизованно управлять всем комплексом литья под давлением. Инновационный пользовательский интерфейс доступен на нескольких языках. Он обеспечивает поддержку системам практической помощи для целевой диагностики и анализа. Блок управления обеспечивает всестороннюю поддержку для ежедневной работы и позволяет контролировать весь комплекс, в режиме реального времени. Концепт интуитивного управления включает в себе мультисенсорный экран с понятным графическим интерфейсом пользователя. Это позволяет сотрудникам быстро ознакомиться с системой и сокращает время программирования до 25%. Кроме того, консоль DataView отличается эргономичным дизайном.

25%

сокращение времени
программирования



Контроль прессования Бюлер повышает производительность до 30%.

Бюлер разработал уникальный метод контроля прессования литья под давлением с управлением в режиме реального времени, для обеспечения максимального качества и эффективности. Великолепно спроектированная гидравлическая система обладает достаточным запасом мощности для компенсации изменений процесса, что обеспечивает стабильное производство. Высокая динамика обеспечивает оптимальное заполнение детали. Процесс литья непрерывно контролируется в режиме реального времени. Система автоматически реагирует на отклонения и немедленно их исправляет, тем самым, оберегая пресс-форму. Кроме того, автоматизированные алгоритмы помогают программировать оптимальный график литья, что приводит к сокращению времени цикла и повышению качества изделий.

Максимальная гибкость процесса.

Каждая отливка и процесс её производства индивидуальны. В связи с этим, решение Evolution имеет модульную конструкцию с тремя типоразмерами узла прессования и многочисленными дополнительными опциями, таким образом, Evolution может быть точно настроен для конкретных применений. Это означает, что каждый литейный завод получает оптимальное 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.

30%

выше
производительность

Решение по автоматизации для высокой производительности.

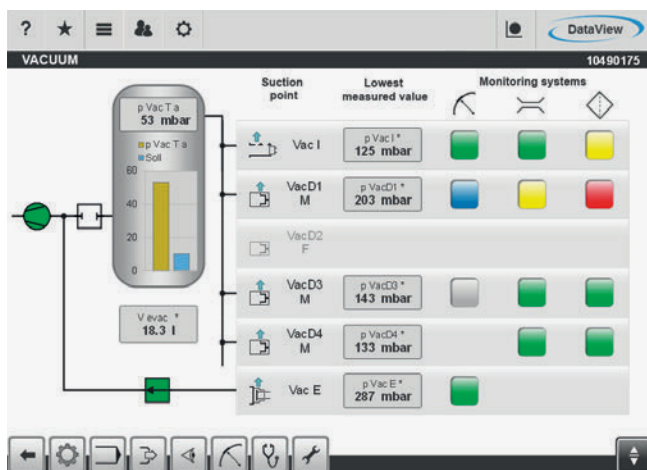
Комплекс для литья под давлением как комплексное производственное решение.



Бесперебойная работа комплекса требует оптимальной адаптации всех его составляющих. С системой управления DataView каждая составляющая единица комплекса настраивается, программируется и управляется централизованно. Это позволяет легко управлять комплексом и полностью контролировать рабочий процесс. Система управления DataView не просто предоставляет всесторонний анализ и диагностику рабочего процесса, она также централизованно сохраняет все соответствующие параметры и данные. Производственные и технологические данные, а также системные настройки доступны в любое время. Беспрепятственный обмен информацией между всеми составляющими литейного комплекса, позволяет использовать решение Бюлер в составе “умного производства”.



Оптимально синхронизированный комплекс. Периферийные устройства для максимальной работоспособности.



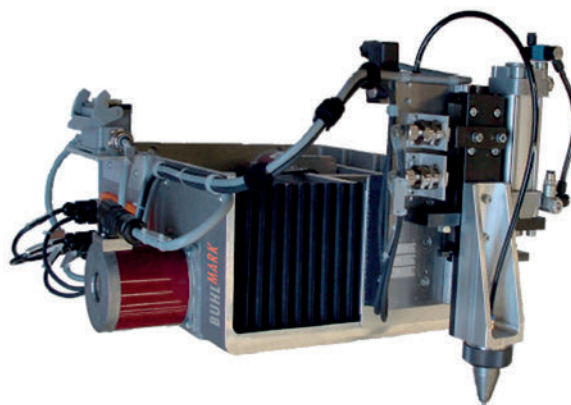
SmartVac – система вакуумирования - простая и понятная в управлении.

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 выкумных клапанов. Две точки всасывания на пресс-форме и одна на литейной камере могут одновременно управляться и отслеживаться независимо друг от друга.

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.

- Быстро достигается идеальный уровень вакуума
- Централизованное управление
- Повышенная продуктивность



BuhlMark – нестираемая маркировка для точного отслеживания.

BuhlMark - это маркировочное устройство, которое может использоваться 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 поэтому требует минимального обслуживания.

Маркировка является частью программы литья и может быть запрограммирована непосредственно через панель управления комплексом.

- Высокая отслеживаемость отливок
- Эффективное и недорогое обслуживание
- Простое программирование



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. Компенсационные движения предотвращают столкновения и производственные простои. Таким образом, BuhlRob способствует более высокой производительности комплекса.

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

- Удобный в эксплуатации
- Разработан для литейного производства
- Быстрое извлечение



BuhlSpray – эффективная смазка форм.

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. Прочная конструкция и простая структура обеспечивают высокий уровень работоспособности комплекса. Время цикла сводится к минимуму, а производительность увеличивается благодаря высокой динамике устройства.

Так как BuhlSpray интегрирован в систему управления комплексом, его можно легко перепрограммировать под новую пресс-форму, задав нужные параметры.

- Простая и быстрая замена пресс-форм
- Быстрое перемещение
- Централизованное управление



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.

- Сокращение времени цикла
- Точное дозирование
- Простое управление

SmartVac.

Технические параметры.

		200/63	300/100
Ёмкость вакуумного резервуара	л	200	300
Вакуумный насос (Busch)	м³/ч	63	100
Установленная мощность	кВ	2.7	2.7
Устройство вакуумирования пресс-формы		1	1
Система управления		DataView	DataView
Интерфейс DCM		В	В
Контролируемые каналы вакуумирования пресс-формы		макс. 2	макс. 2
Управление/отслеживание статуса процесса в охладителе		В	В
Управление/отслеживание гидравлического клапана		В	В
Управление/отслеживание электрического клапана		В	В
Мониторинг графика каналов вакуумирования		В	В
Мониторинг засорения каналов вакуумирования		В	В
Аварийная сигнализация		В	В
Архивирование производственных данных		В	В
Оптимизация первой фазы литья		В	В
Фитинги между генератором вакуума и эвакуационными узлами DCM		В	В
Дополнительные опции			
Управление/отслеживание механического клапана		о	о
Эвакуационный блок на литейной камере		о	о
Два эвакуационных блока на пресс-форме		о	о
Прочее			
Клапаны пресс-формы		–	–
Совместим с Evolution		42 – 53	66 – 90

В – базовая комплектация; о – дополнительная опция; – не доступно

Возможны изменения.

BuhlMark.

Технические параметры.

Время маркировки, точечное нанесение надписи (приблизительно)*

Шрифт A: DIN 1451 или OCR-A – гравирование

Шрифт B: HS (быстрое написание= небольшой наклон символов) – макс. гравирование R32

Шрифт C: 7x5 (точечная 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.

Высота шрифта, мм	SH 1.8 мм			SH 2 мм			SH 2.5 мм			SH 3 мм			SH 4 мм			SH 5 мм			SH 6 мм			SH 7 мм		
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
5 символов	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 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
15 символов с пробелом	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 символов с пробелом	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 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 для кода матрицы данных ECC 200 (приблизительно)**

Тиснение: двунаправленное = прямое и обратное тиснение

Размер кода в мм	6 × 6	9 × 9	10 × 10	12 × 12	15 × 15	20 × 20
Режим тиснения	Bi	Bi	Bi	Bi	Bi	Bi
10 × 10 точек	1.7	1.9	2.0	2.2	–	–
12 × 12 точек	2.3	2.8	2.8	3.0	3.3	–
14 × 14 точек	3.2	3.7	3.8	4.1	4.5	5.1
16 × 16 точек	3.7	4.3	4.5	4.8	5.2	5.9
18 × 18 точек	4.6	5.3	5.5	5.9	6.4	7.8
20 × 20 точек	5.5	6.3	6.6	7.1	7.7	8.6
22 × 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 встроенной 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.

BuhlRob.

Технические параметры.

Модель 2600F / 20-1.65

Количество осей		6
Грузоподъемность (захват и груз)	кг	20
Максимальный охват	мм	1653
Программирование		RAPID
Подключаемая мощность	кВА	4.5
Рабочий контур робота (без захвата и нагрузки) (радиус)	мм	348
Вес робота	кг	272
Габариты шкафа управления (LWH)	мм	725 × 710 × 970 (1370)
Совместим с Evolution		26–34
Совместим с Evolution при определённых условиях		42–53

Модель 4600F / 45-2.05

Количество осей		6
Грузоподъемность (захват и груз)	кг	45
Максимальный охват	мм	2051
Программирование		RAPID
Подключаемая мощность	кВА	7.8
Рабочий контур робота (без захвата и нагрузки) (радиус)	мм	400
Вес робота	кг	425
Габариты шкафа управления (LWH)	мм	725 × 710 × 970 (1370)
Совместим с Evolution		42–53
Совместим с Evolution при определённых условиях		34/66–90

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 (LWH)	мм	725 × 710 × 970 (1370)
Совместим с Evolution		66–90
Совместим с Evolution при определённых условиях		53

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 (LWH)	мм	725 × 710 × 970 (1370)
Совместим с Evolution		–
Совместим с Evolution при определённых условиях		84–90

* Необходима проверка зоны движения

Возможны изменения.

BuhlSpray.

Технические параметры.

Модель 1М 4/2		V1000 H800	V1000 H1000	V1200 H1000	V1400 H1200	V1600 H1400
Вертикальный ход	мм	1000	1000	1200	1400	1600
Горизонтальный ход	мм	800	1000	1000	1200	1400
Количество контуров распыления		4	4	4	4	4
Кол-во типов разделительной смазки		2	2	2	2	2
Количество контуров обдува		2	2	2	2	2
Голова смазчика		Flextool	Flextool	Flextool	Flextool	Flextool
Тип привода		AC-Servo	AC-Servo	AC-Servo	AC-Servo	AC-Servo
Подключаемая мощность	кВт	8	8	8	8	8
Габариты смазчика (LWH)	мм	1780 × 1060 × 1987	1980 × 1060 × 1987	1980 × 1060 × 2188	2180 × 1060 × 2387	2380 × 1060 × 2587
Вес смазчика	кг	650	650	650	700	700
Совместим с Evolution		–	42 – 53	42 – 53	53 – 90	66 – 90
Совместим с Evolution при определённых условиях		26 – 34	–	–	42	–

Модель 2М 6/2		V1200 H1200	V1400 H1200	V1600 H1200
Вертикальный ход	мм	1200	1400	1600
Горизонтальный ход	мм	1200	1200	1200
Количество контуров распыления		6	6	6
Кол-во типов разделительной смазки		2	2	2
Количество контуров обдува		2	2	2
Голова смазчика		Flextool	Flextool	Flextool
Тип привода		AC-Servo	AC-Servo	AC-Servo
Подключаемая мощность	кВт	11	11	11
Габариты смазчика (LWH)	мм	2284 × 1332 × 2400	2284 × 1332 × 2600	2284 × 1332 × 2800
Вес смазчика	кг	1050	1050	1050
Совместим с Evolution		66	66 – 90	66 – 90
Совместим с Evolution при определённых условиях		–	–	–

Возможны изменения.

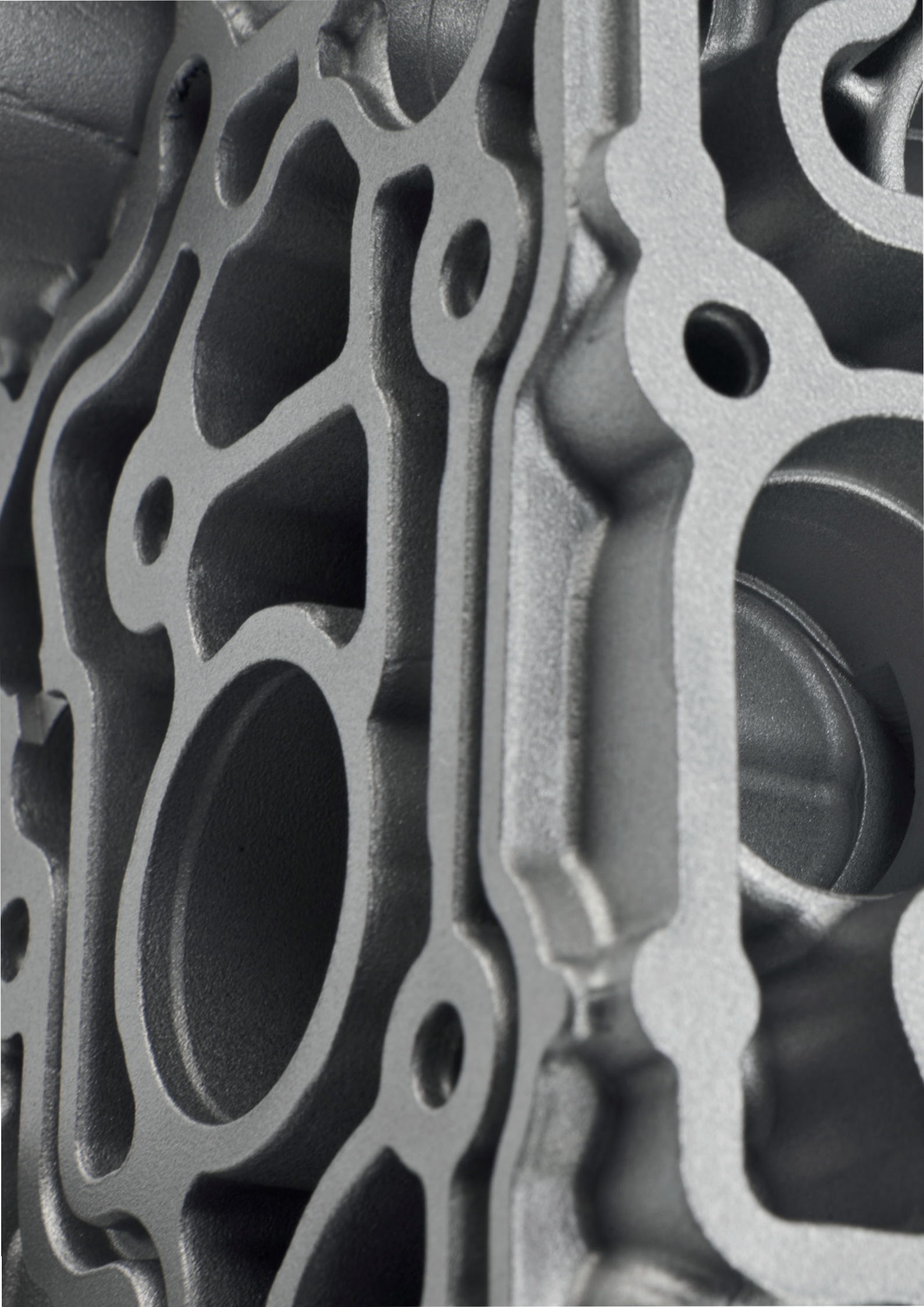
BuhlLadle.

Технические параметры.

		Model 1_12	Model 2_23
Масса заливаемого металла	кг (Al)	0.5–12	2–23
Горизонтальное перемещение	мм	2100	2550
Погружение в ванну печи	мм	750	770
Подключаемая мощность	кВт	3.7	5.0
Габариты заливщика (LWH)	мм	1200 × 664 × 1291	1400 × 640 × 1700
Масса заливщика	кг	650	800
Регулировка высоты узла прессования	мм	350	420
Точность заливки	%	+/- 1.5	+/- 2
Система управления		DataView	DataView
Совместим с Evolution*		42–90	66–90
Совместим с Evolution при определённых условиях*		—	42–53

* Данные для Evolution compact

Возможны изменения.



Evolution.

Технические параметры / размеры.

Узел прессования

Тип машины	Усилия прессования, динамические (90 % хода прессования)	Усилия прессования мультипл.	Диаметр поршня (мин/макс)	Позиция литья	Ход поршня	Вес литья (Al) (мин/макс) заполнение 60%	Проекционная поверхность, диам. поршня (мин/макс)	Проекционная поверхность при 400 Бар	Особое давление прессования (мин/макс)
	кН	кН	мм	мм	мм	кг	см ²	см ²	бар
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

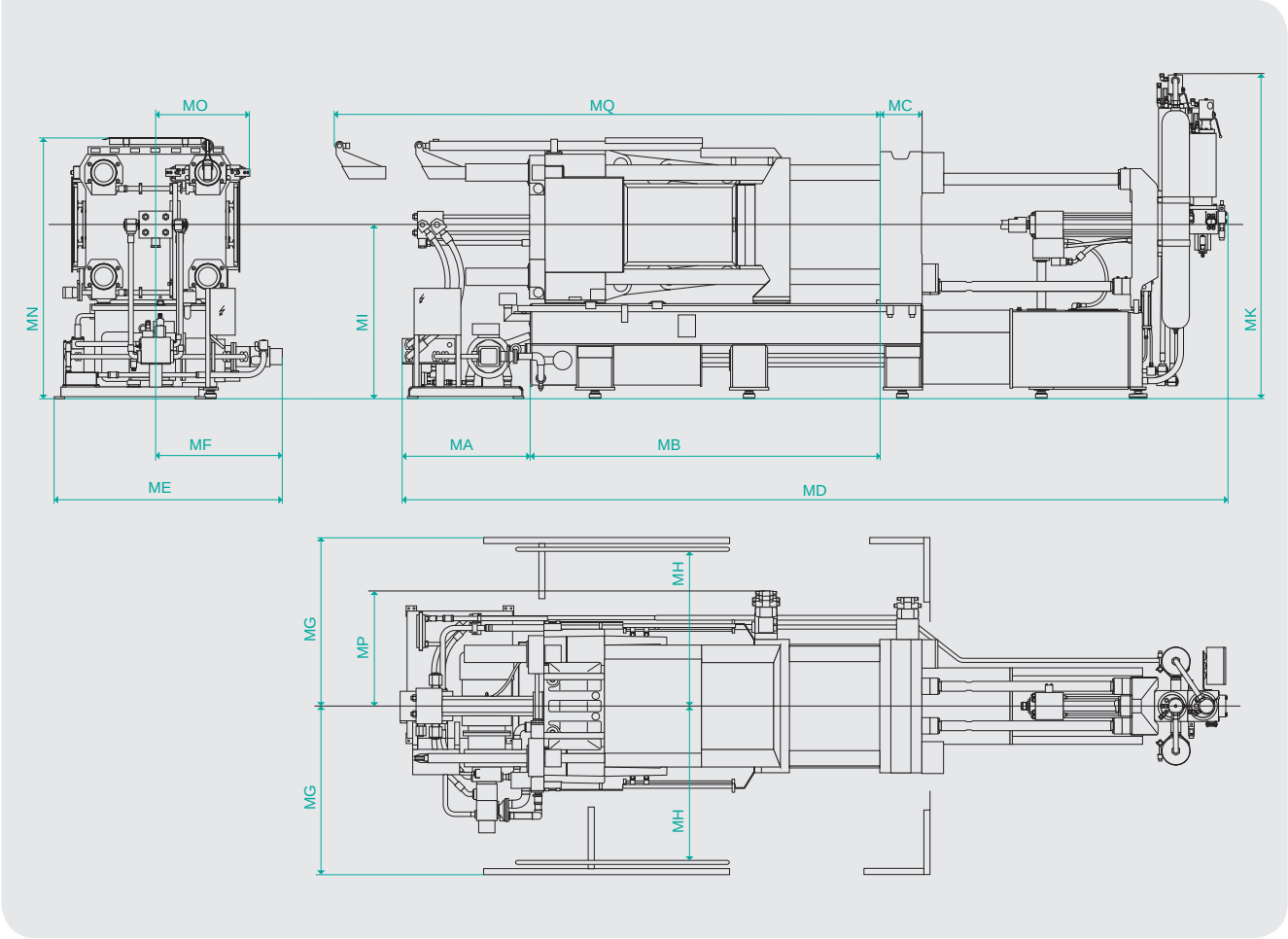
Узел запираания

Макс. усилия запираания	Размеры плит (высота x ширина)	Расстояние между колоннами	Высота пресс форм (мин/макс)	Ход открытия формы	Усилие выталк.	Ход выталк.	Вес машины	Разм. машины вкл. ограждения (Д x Ш x В)
кН	мм	мм	мм	мм	кН	мм	кг	м
2600	830 × 830	510 × 510	250 / 620	510	100. 150	120. 110	10 000	6.2 × 2.4 × 3.0
2600	830 × 830	510 × 510	250 / 620	510	100. 150	120. 110	11 500	6.4 × 2.4 × 3.0
3400	890 × 890	570 × 570	275 / 680	510	100. 150	120. 110	11 000	6.2 × 2.4 × 3.0
3400	890 × 890	570 × 570	275 / 680	510	100. 150	120. 110	12 500	6.4 × 2.4 × 3.0
4200	1000 × 1000	640 × 640	300 / 750	640	150. 225	145. 130	15 500	6.8 × 2.6 × 3.1
4200	1000 × 1000	640 × 640	300 / 750	640	150. 225	145. 130	16 000	7.0 × 2.6 × 3.1
4200	1000 × 1000	640 × 640	300 / 750	640	150. 225	145. 130	16 500	7.3 × 2.6 × 3.3
5300	1080 × 1080	720 × 720	330 / 810	640	150. 225	145. 130	17 000	6.8 × 2.9 × 3.1
5300	1080 × 1080	720 × 720	330 / 810	640	150. 225	145. 130	18 000	7.0 × 2.9 × 3.1
5300	1080 × 1080	720 × 720	330 / 810	640	150. 225	145. 130	18 500	7.3 × 2.9 × 3.3
6600	1220 × 1220	780 × 780	360 / 900	800	225. 350	175. 165	25 500	7.8 × 3.1 × 3.2
6600	1220 × 1220	780 × 780	360 / 900	800	225. 350	175. 165	26 500	8.1 × 3.1 × 3.5
6600	1220 × 1220	780 × 780	360 / 900	800	225. 350	175. 165	27 500	8.6 × 3.1 × 3.6
8400	1390 × 1390	900 × 900	400 / 1000	800	225. 350	175. 165	31 000	7.8 × 3.5 × 3.3
8400	1390 × 1390	900 × 900	400 / 1000	800	225. 350	175. 165	32 500	8.1 × 3.5 × 3.5
8400	1390 × 1390	900 × 900	400 / 1000	800	225. 350	175. 165	33 000	8.6 × 3.5 × 3.6
9000	1390 × 1390	900 × 900	400 / 1000	800	225. 350	175. 165	31 000	7.8 × 3.5 × 3.3
9000	1390 × 1390	900 × 900	400 / 1000	800	225. 350	175. 165	32 500	8.1 × 3.5 × 3.5
9000	1390 × 1390	900 × 900	400 / 1000	800	225. 350	175. 165	33 000	8.6 × 3.5 × 3.6

Возможны изменения.

Evolution.

Технические параметры/размеры.



Тип машины*	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

Тип машины*	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

* Данные для Evolution compact; в мм.

Возможны изменения.

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



Бюлер АГ

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

Бюлер АГ

CH-9240 Уцвиль, Швейцария
Тел.: 41 71 955 11 11
Факс: 41 71 955 35 82
die-casting@buhlergroup.com
buhlergroup.com/die-casting

DC 60050 ru 1217 100