

Kernschießmaschinen mit Maschinentischaustrag

KLANN Kernschießmaschinen mit Maschinentischaustrag zeichnen sich durch folgende Details aus:

- geringe Verfahrswege durch Mitnahme des Maschinentischvorbaus am Maschinentisch. Somit werden Hubbewegungen zum Austrag des Kernes gespart und kurze Zykluszeiten realisiert
- seitlich verfahrbare Schieß- und Begasungseinheit, um den Schießzylinder aus dem Kernkastenbereich nach dem Schuss zu entfernen und ein Anhärten des Kernsandtes in den Schießöffnungen und im Schießzylinder zu vermeiden
- höhenverstellbare Spannbacken, um die Kernkastenklammer immer optimal in der Mitte des Kastens sicherzustellen
- komplette Einhausung mit breiten Zugangstüren zur Abwärme- und Abluftableitung und als Schutz vor herausschießendem Sand;
- hohe Kernkasten-Schließkräfte, genaue Kernkastenführung daher geringe Gratbildung und entsprechend geringe Nacharbeit



Kernaustrag auf dem Maschinentischvorbau

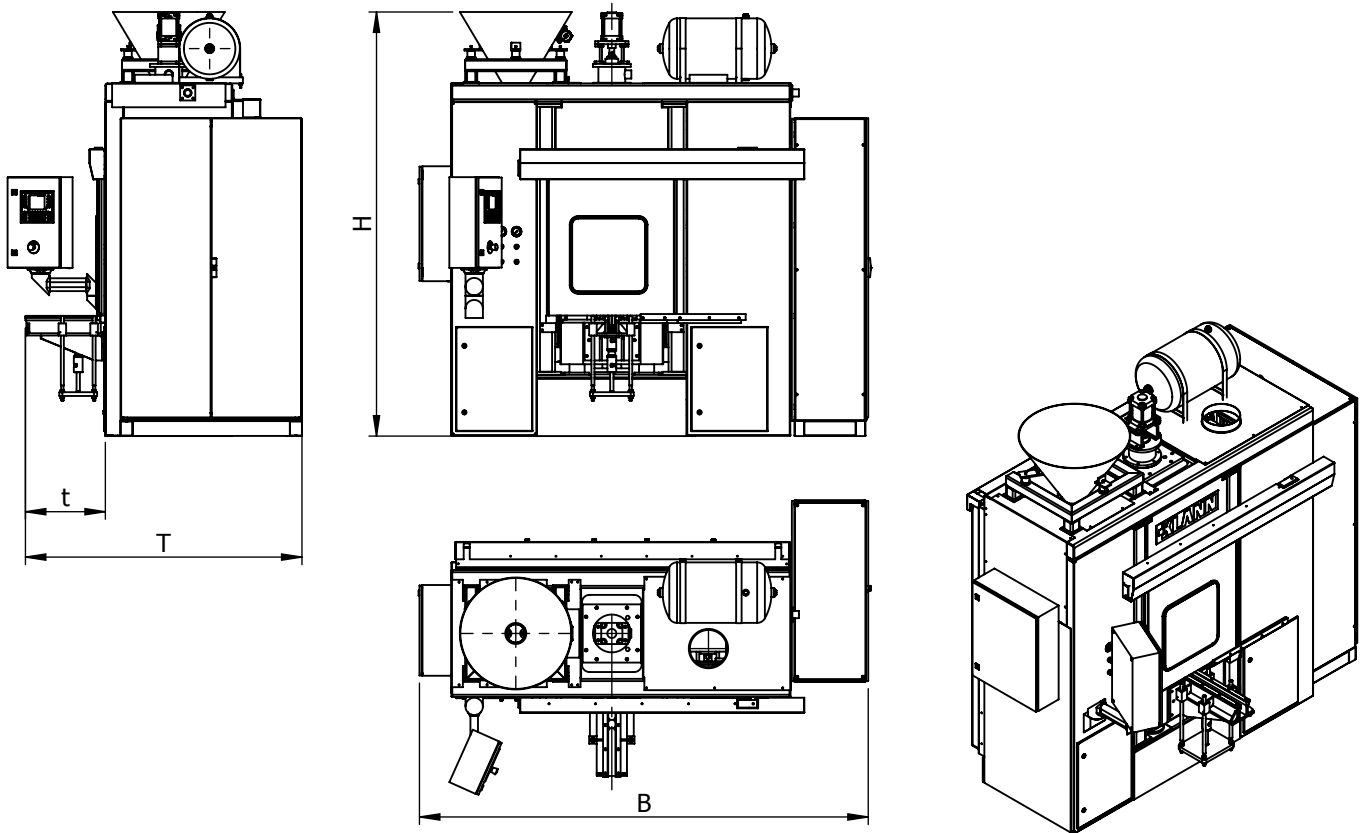
- einfacher Kernkastenwechsel mit optional eingebauten Hebezeugen
- hydraulische Steuerung mit Proportionalventiltechnik zur Reduzierung von Kernbruch durch sanftes Öffnen der Kernkästen
- durch variierbare Füllvolumina im Schießzylinder, wird ein wiederholtes Aufwirbeln und dadurch ein Anhärten des Kernsandtes vermieden
- kompakte Konstruktion mit geringer Aufstellungsfläche

Die KLANN Kernschießmaschinen haben sich im Praxiseinsatz seit Jahren bewährt und werden überwiegend im vollautomatischen 3-Schicht Betrieb eingesetzt. Die Maschinen sind für horizontal und/oder vertikal geteilte Kernkästen verfügbar. Neben reinen Hot-Box, Cold-Box oder CO₂-Automaten sind auch Kombinationsmaschinen lieferbar, die neben Heizbacken auch über eine Begasungsvorrichtung verfügen.



*Kernschießmaschine
P12 CB/hydr.-HV*

Kernschießmaschinen



	Einheit	P5 CB/CO ₂ -HV*	P12 CB/CO ₂ -HV*	P25 CB/CO ₂ -HV*	P40 CB/CO ₂ -HV*
Schießvolumen:	dm ³	5	12	25	40
Sandvorrat-Beschickung:	dm ³	60	60	120	250
Schießdruck, regelbar:	bar	1 - 6	1 - 6	1 - 6	1 - 6
Druckluftverbrauch pro Takt:	dm ³	20	20	50	80
Taktzeit, ohne Härte-, Dornzieh-, Schieß- und Entlüftungszeiten:	Sek.	12	12	16	20
Spannwege:					
Maschinentisch – Schießkopf (Y):	mm	550 - 190	550 - 190	715 - 295	750 - 250
zwischen Spannbacken (X):	mm	510 - 110	510 - 110	740 - 180	880 - 250
Presskräfte:					
Spannbacken:	N	13.000	23.500	37.000	60.000
Maschinentisch:	N	23.500	50.000	94.000	150.000
Maschinenabmessungen:					
Höhe (H):	mm	2.500	2.800	3.150	3.500
Breite (B):	mm	2.850	3.350	3.650	4.000
Tiefe (T):	mm	1.560	1.560	1.850	2.500
Maschinentischvorbau (t):	mm	350	350	550	900

* HV: für horizontal und vertikal geteilte Kernkästen