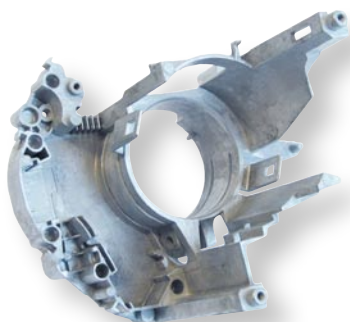


## Машины с горячей камерой прессования для цинковых сплавов

# DAW-F

Концепция современных машин ЛПД с горячей камерой прессования компании ОСКАР ФРЕХ основана на десятилетиях опыта и развития. Цель наших разработок – успех Вашего предприятия, поэтому мы уделяем особое внимание производительности и надежности нашего оборудования. Усовершенствованный высокодинамичный узел прессования оптимизирует технологию литья и гарантирует образцовое качество Ваших отливок.



Представленные технические данные соответствуют DIN 24480

Мы оставляем за собой право на изменение технической спецификации без формального уведомления.

DAW-F	1 даН ≈ 1 кПа 1 кН ≈ 100 кПа	DAW 20 F	DAW 50 F	DAW 80 F	DAW 125 F	DAW 200 F	DAW 315 F	DAW 500 F
Усилие заприраия	кН	240	600	900	1250	2200	3150	5800
Ход подвижной плиты	мм	180	230	280	340	430	500	680
Усилие выталкивателей	кН	28 18	40 26	61 41	80 53	110 70	159 80	285 147
Ход выталкивателей	мм	50	70	70	90	100	120	160
Высота пресс-формы (мин – макс)	мм	120 – 300	120 – 350	160 – 400	170 – 500	250 – 600	300 – 700	350 – 800
Размеры плит	мм	380 x 380	460 x 460	540 x 540	620 x 620	755 x 755	900 x 900	1120 x 1120
Расстояние между направляющими колоннами	мм	250 x 250	300 x 300	350 x 350	400 x 400	500 x 500	550 x 550	700 x 700
Диаметр колонн	мм	45	56	65	75	85	110	140
Положение запрессовки	мм	0 – 40	0 – 50	0 – 60	0 – 80	0 – 100	0 – 120	0 – 160
Макс. усилие запрессовки	кН	43	54	78	100	130	158	182
Ход пресс-поршня	мм	85	130	130	150	175	250	250
Диаметр пресс-поршня	мм	36, 40, 45	45, 50, 55	50, 55, 60	60, 70, 80	70, 80, 90	70, 80, 90, 100	70, 80, 90, 100
Объем металла в форме	см³	47, 63, 87	109, 150, 194	147, 191, 241	205, 330, 475	450, 636, 856	514, 791, 1105, 1455	514, 791, 1105, 1455
Удельное давление запрессовки	даН/см²	420, 340, 270	339, 274, 226	396, 327, 275	352, 259, 198	335, 260, 204	410, 316, 249, 201	482, 370, 292, 237
Площадь литья (от – до)	см²	56, 70, 88	176, 218, 264	226, 274, 326	354, 481, 629	656, 846, 1078	768, 996, 1265, 1567	1226, 1598, 2025, 2499
Макс. площадь литья	см²	120 при 200 даН/см²	375 при 160 даН/см²	562 при 160 даН/см²	780 при 160 даН/см²	1375 при 160 даН/см²	1968 при 160 даН/см²	3625 при 160 даН/см²
Обратный ход каретки	мм	150	220	220	270	330	500	500
Емкость однокамерной печи	кг цинка	420	420	420	820	820	1700	1700
Скорость плавки	кг/час	120	180	180	250	250	380	380
Масса машины припл.	кг	3000	5000	5300	6000	8000	12000	22000

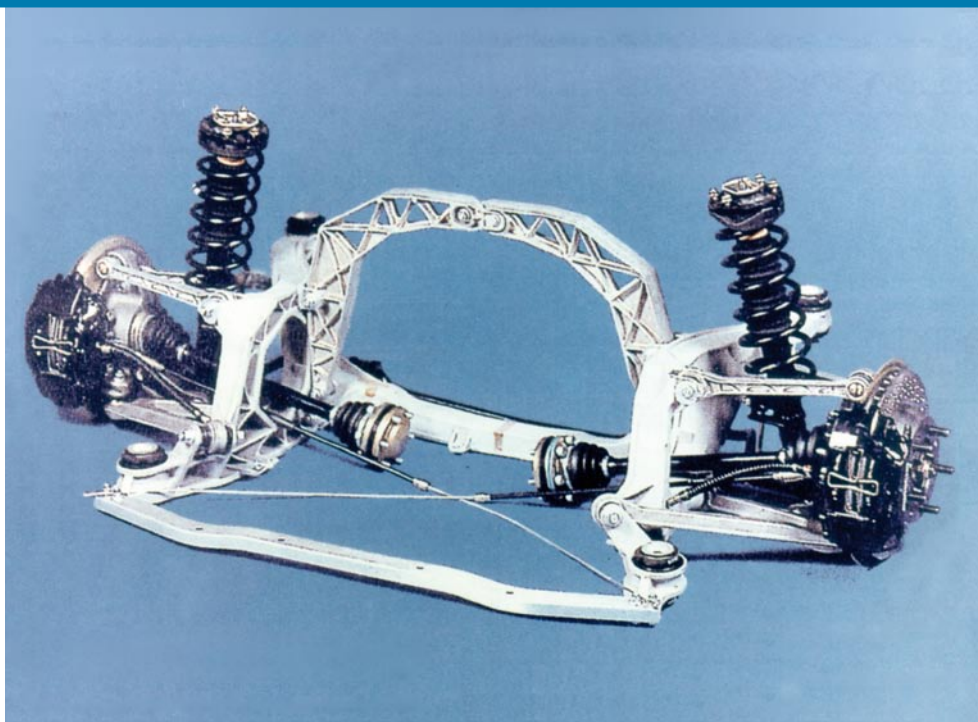
Технология VACURAL

# Vacural®

Запатентованная технология VACURAL успешно применяется годами для изготовления литья под высоким давлением с экстремально низким уровнем газовой пористости и оксидных включений. Данный процесс позволяет серийно и с высочайшим качеством изготавливать:

- несущие элементы корпуса и подвески автомобиля
- тонкостенные свариваемые корпусные элементы
- декоративные детали

**FRECH®**  
MW CASTING TECHNOLOGY



## Запасные и изнашиваемые части



МЛВД фирмы Фрех включает приibl. 20000 компонентов. Поэтому в дополнение к стандартным запчастям мы подготовили комплексные ремонтные комплекты.

Преимущество: все компоненты таких комплектов оптимально подобраны друг к другу по материалу и размерным допускам. Большинство запчастей имеются в наличии на нашем складе, что позволяет значительно сократить простой машины при необходимости ремонта.

## Обучение

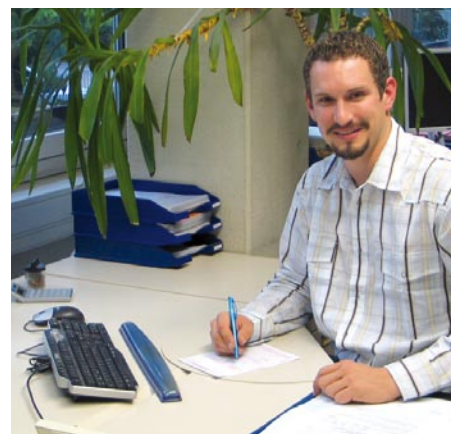


Программа обучения разработанная нашей компанией гарантирует повышение квалификации литейщиков с целью решения повседневных задач и овладения всеми наиболее современными технологическими приемами. Обширные специализированные знания, непрерывный обмен опытом с клиентами и высококвалифицированные специалисты являются залогом первоклассных результатов обучения. Кроме обучения на регулярных семинарах мы также предлагаем специализированные курсы подготовленные индивидуально исходя из Ваших требований. Такие курсы могут проводиться как в нашем обучающем центре, так и у Вас на производстве.

## Сервисное обслуживание



С понедельника по пятницу с 7.00 до 20.00 десятки специально обученных сервисных инженеров доступны по телефонам горячих линий для решения







Модульная децентрализованная система управления на базе промышленного ПК. Программное обеспечение постоянно модернизируется и адаптируется в соответствии с новыми требованиями современных производственных предприятий по всему миру. Удаленная теледиагностика неисправностей машины позволяет сократить время простоев и переналадки машины. Контроль и сохранение всех технологических параметров гарантирует безопасность системы обеспечения качества продукции.

