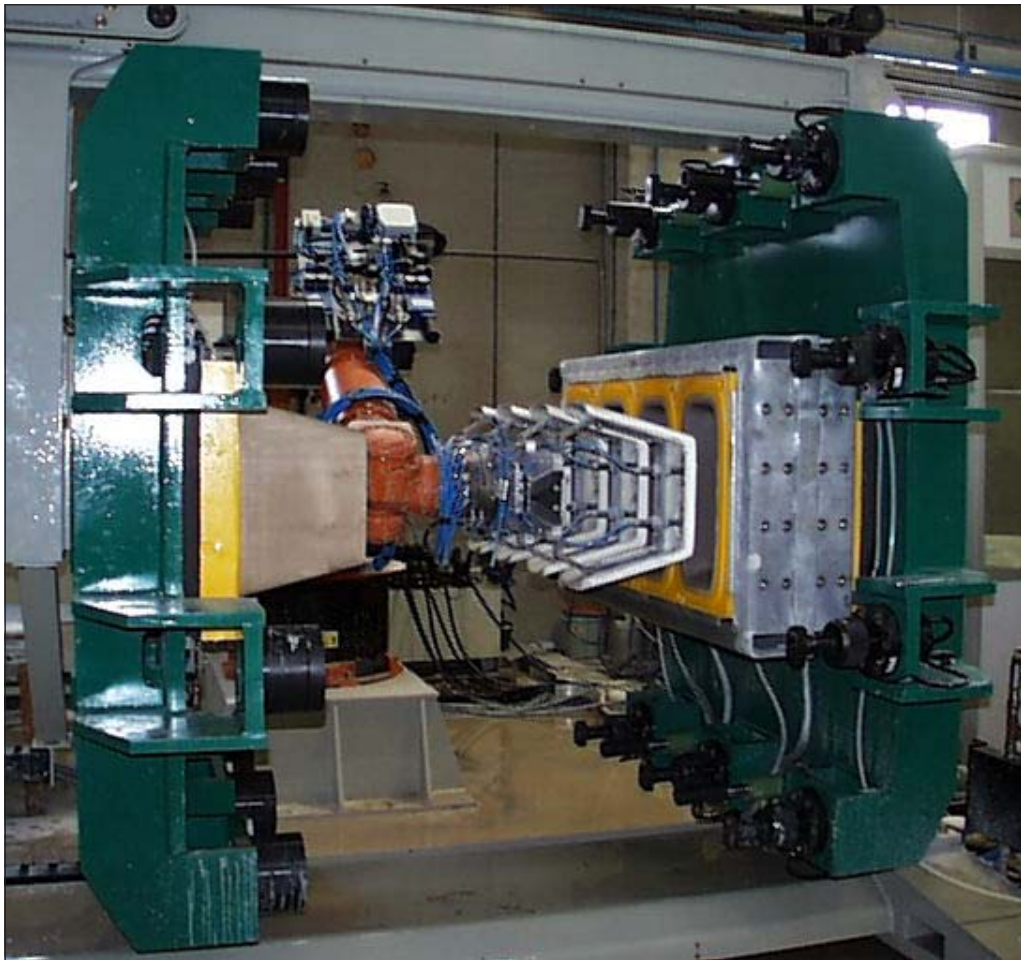


HIGH PRESSURE CASTING **HPC SYSTEM**



HPC-201
HIGH PRESSURE CASTING SYSTEM



IMPIANTO DI PRESSOCOLAGGIO HPC-201

HPC-201 HIGH PRESSURE CASTING SYSTEM

L'impianto di pressocolaggio **GAROLL HPC-201** è dedicato alla produzione di articoli sanitari ottenuti per vuotatura o a spessore obbligato con stampi in due parti.

Lo stampo in resina microporosa ha dimensioni massime di 1.100x1.100mm e può contenere da 1 a 6 impronte a seconda della tipologia del pezzo da produrre.

ALTA PRODUTTIVITA'

Il ciclo di colaggio automatico gestito da PLC, la movimentazione asservita delle strutture portastampo e la sformatura robotizzata dei pezzi, consentono di realizzare isole di produzione completamente automatiche ad alta produttività con tempi di pay back inferiori ai 2 anni.

FLESSIBILITA'

L' HPC-201 è un impianto di pressocolaggio monostampo che garantisce i massimi livelli di flessibilità di produzione.

- Cambio stampo rapido grazie al sistema brevettato Fast-In (Tempo medio: 25min)
- 45 settaggi della macchina memorizzati nel PLC che consentono il caricamento immediato di tutti i parametri produttivi dello stampo installato.
- Il fermo macchina per cambio stampo o manutenzione è relativo ad un solo stampo, mentre tutte le altre macchine dell'isola rimangono in produzione.
- I tempi di evasione di un lotto di produzione si riducono fino a 10 volte rispetto ai sistemi tradizionali in gesso. E' quindi realizzabile la produzione in tempo reale del prodotto già venduto riducendo addirittura i tempi di consegna.
- Possibilità di produrre fino a 3 turni al giorno per 7 giorni a settimana.

INGOMBRI RIDOTTI

L'impianto di pressocolaggio HPC-201 presenta degli ingombri estremamente contenuti in rapporto ai volumi di produzione. L'area occupata dalla macchina è infatti di soli 12.5m² (5.0m x 2.5m) che corrisponde a indici di superficie per pezzo prodotto che vanno da 0.028 a 0.07 m²/pezzo.

CHIUSURA STAMPI A DEFORMAZIONE CONTROLLATA

Come tutte le presse della serie HPC anche la 201 utilizza il sistema di chiusura stampi a deformazione controllata, in grado cioè di limitare al minimo la deformazione delle superfici di chiusura dello stampo, necessaria per la sua tenuta, e di garantire l'assoluta ripetibilità di tale deformazione nel tempo.

Questa caratteristica influisce direttamente sullo stampo massimizzandone la vita utile.

FILTRI IN RESINA MICROPOROSA

I filtri in resina microporosa costituiscono il componente fondamentale per il corretto funzionamento della linea di pressocolaggio. L'esperienza acquisita da GAROLL nella costruzione e nell'utilizzo di questi stampi ci consente di garantirne il funzionamento per un minimo di 20.000 colate. Gli stampi sono inoltre forniti completi dei dispositivi per la realizzazione di tutte le forature del pezzo: fissaggio a parete, scarico ed anche il foro del troppo pieno viene realizzato dallo stampo tramite un dispositivo telescopico a funzionamento automatico.

Sono disponibili stampi a cavità singola e multipla per la produzione di lavabi da appoggio o da incasso, colonne, cassette, coperchi, accessori e qualunque altro prodotto che possa essere realizzato con stampi in due parti.





The **GAROLL** pressure casting plant **HPC-201** is suitable for producing solid and drain cast sanitary ware from 2 part moulds.

The maximum dimensions of the resin mould are 1.100 x 1.100 mm and it can contain from 1 to 6 cavities according to type of article.

HIGH OUTPUT

A fully automatic PLC-controlled casting cycle, mechanical movement of the mould support and robotized demoulding, make it possible to set up fully automatic production cells with high output and pay-back period of less than 2 years.

FLEXIBILITY

The HPC-201 is a single-mould pressure casting plant ensuring maximum production flexibility.

- Rapid mould change thanks to the patented Fast-In system (Average mould change time: 25 min)
- 45 machine settings stored in the PLC enabling rapid set-up of all production parameters for the installed mould
- Machine stops for mould changes or maintenance affect one mould only, while all the other machines in the production cell continue producing.
- Production batch filling times are reduced by up to 10 times compared with traditional plaster mould technology. Therefore, sold products can be made in real-time thus also reducing delivery times.
- Up to 3 shifts per day, 7 days per week are possible.

SPACE SAVING

The HPC-201 pressure casting plant is highly compact when compared with delivered output.

Only 12.5m² (5.0m x 2.5m) are required to house the machine corresponding to an area-to-produced-piece index of 0.028 to 0.07 m²/piece.

MOULD CLOSURE WITH DEFORMATION CONTROL

Like all the HPC pressure casting systems, the 201 is also equipped with a deformation control mould closure system, which minimises deformation of the mould closing surfaces, this is essential for mould tightness, and to guarantee absolute repeatability of minimum deformation through time.

This characteristic has a direct bearing on the mould, ensuring long life.

MICROPOROUS RESIN FILTERS

These resin filters are pivotal to the efficiency of the pressure casting line. GAROLL's experience in designing, producing and using these moulds enables it to guarantee efficient operation for a minimum of 20.000 casts.

And on top of that, the moulds are equipped with automatic devices for performing all necessary punching on the piece: wall fixing holes, outlets and overflow holes too are executed by a fully automatic telescopic device.

Single and multi-cavity moulds are available for producing washbasins, counter top, pedestals, flushing cisterns, lids, accessories and any product that can be produced from two-piece moulds.

HIGH PRESSURE CASTING HPC SYSTEM

CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO

- Impianto di pressocolaggio monostampo in alta pressione (max 18 bar)
- Adatto alla produzione di ogni figura ottenibile con stampi in due parti
- Tempi di ciclo, comprensivi di sfornatura e lavaggio stampi, da 9 a 15 minuti
- Semplice accesso per sfornatura o cambio stampo
- Sfornatura manuale o automatica tramite robot
- Ridotta manutenzione grazie al sistema di supporto degli stampi dall'alto



KEY FEATURES OF THE MACHINE

- Single-mould high pressure casting plant (max slip pressure 18 bar)
- Suitable for producing any shape that can be obtained from two-piece moulds.
- Cycle times, including demoulding and mould cleaning range from 9 to 15 minutes
- Easy access for demoulding and mould changes
- Manual or robotized demoulding
- Easy maintenance due to overhead mould suspension

