

HIGH PRESSURE CASTING **HPC SYSTEM**

HPC



HPC-402

IMPIANTO DI COLAGGIO IN ALTA
PRESSIONE PER VASI A BRIDA APERTA/
BRIDA RIPORTATA E BIDET

*OPEN-RIM / STICK-ON-RIM WCs AND
BIDET HIGH PRESSURE CASTING SYSTEM*



GAROLL

I M P I A N T I

IMPIANTO DI PRESSO-COLAGGIO HPC-402

HPC-402 HIGH PRESSURE CASTING SYSTEM

L'impianto HPC-402 consente il colaggio in alta pressione di:

- Vasi a brida aperta
- Vasi a brida riportata
- Bidet

utilizzando stampi in resina microporosa in 4 o 5 parti. La macchina può essere installata in combinazione con robot realizzando celle di produzione completamente automatizzate e di elevata flessibilità.

L'insieme di macchina e Robot di servizio costituisce un'installazione completamente automatica in quanto è in grado di svolgere tutte le fasi di produzione senza alcun intervento manuale, ed in particolare:

- Chiusura e bloccaggio delle varie parti di cui è composto lo stampo
- Ciclo di colaggio e formazione del pezzo
- Apertura stampo
- Sformatura automatica del pezzo dallo stampo e deposito dello stesso sul convogliatore di servizio.
- Lavaggio dello stampo e dei circuiti interni.

Una cella produttiva per la sformatura di vasi a brida aperta o riportata, o di bidet, è al massimo della produttività dalla scelta impiantistica di questo tipo di macchina.

Questa scelta conferisce alla cella produttiva notevoli vantaggi rispetto ai sistemi multi-stampo:

- Cambio stampo rapidissimo grazie anche al sistema di fissaggio Fast-In (Brevetto Garoll)
- Durante un cambio stampi o durante una fase di manutenzione, solo una macchina risulta ferma mentre tutte le altre della stessa cella continuano a produrre.
- Possibilità di installare, all'interno della cella di produzione, tipologie di pezzi anche molto diverse tra loro in quanto le macchine sono indipendenti l'una dall'altra ed uno stampo non può influenzare in alcun modo gli altri della stessa cella.
- Possibilità di ottimizzare il ciclo di ogni macchina in funzione dello stampo installato.

La chiusura a deformazione controllata rappresenta una delle caratteristiche peculiari e maggiormente innovative delle presse della serie HPC. La chiusura dello stampo è infatti realizzata controllando la deformazione (in termini di decimi di millimetro) delle superfici di chiusura; tale deformazione è regolata in maniera da risultare la minima necessaria alla tenuta dello stampo e non varia durante il ciclo di formazione del pezzo. Ciò garantisce un utilizzo ottimale degli stampi ed un conseguente incremento della vita utile degli stessi.





The HPC-402 permits the high-pressure casting of

- Open rim closets
- Box rim closets with stick-on rim
- Bidets

Using porous resin moulds in 4 or 5 parts. In combination with a robot, the cell becomes an automatic production unit with high flexibility and performance.

The combination of the unit and a robot makes the cell a complete automatic installation, as it can carry out all production phases without manual intervention, and, in particular:

- Closing and blocking of all mould parts
- Casting cycle and piece formation
- Opening of mould
- Automatic demoulding of the piece and depositing of the same on the conveyor
- Washing of the mould and of internal circuits

A productive cell for demoulding of open-rim and stick-on-rim closets, and of bidet, reaches its maximum productivity by using this kind of machine.

This pick gives to the productive cell various advantages with respect to multi-mould systems:

- Rapid mould change thanks to the Fast-In fixing system (GAROLL patented)
- During a change of moulds or a maintenance procedure, only one machine will stop, while all the other machines of the cell will keep on producing
- Possibility of mounting, on the same production cell, different kind of pieces without any problem, as all machines are independent and one mould doesn't influence all the others
- Possibility of optimizing the machine cycle with respect to the installed mould

The deformation control closing represents one of the most peculiar and innovative characteristics of HPC machine series. The mould closing is realized controlling the mould deformation (in terms of tenths of millimeters) of the closing surfaces of the mould. This deformation is controlled so that it will result the minimum necessary to hold up the mould, and it will not vary during the piece formation cycle. This will grant an optimal mould usage and a following increase in the mould's production life.

HIGH PRESSURE CASTING HPC SYSTEM



DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

		HPC-402	
	Cicli di colaggio/24h <i>Casting cycles/24h</i>		Fino a 96 <i>Up to 96</i>
Pressione massima barbotina <i>Maximum Slip pressure</i>	15 bar		
Potenza elettrica installata <i>Installed electric power</i>	25 kW		
Sistema di sformatura <i>Demoulding system</i>	Robot IRB 6400 3.0-100		
Peso <i>Weight</i>	7.200 kg		