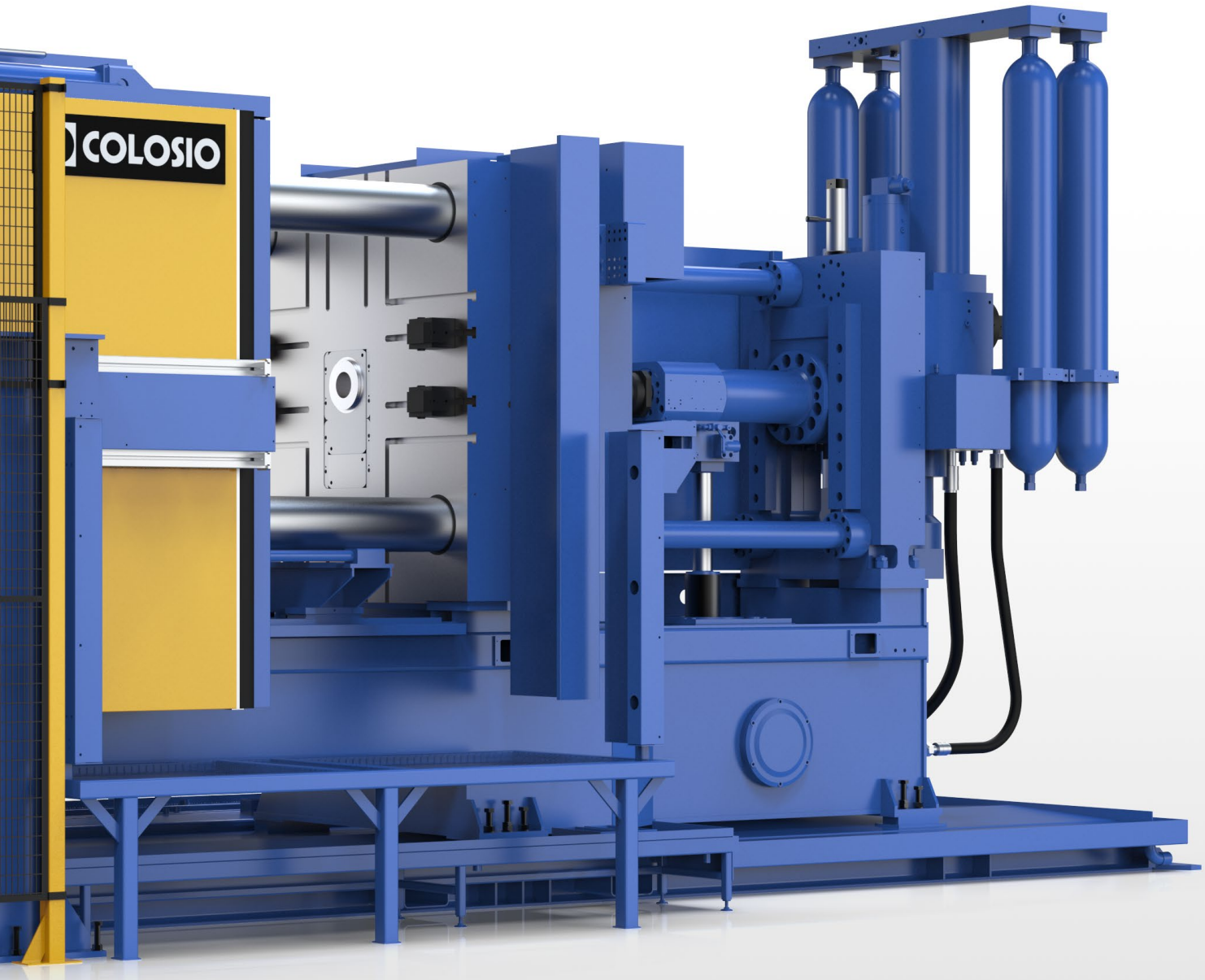
COLOSIO
PURE EFFICIENCY



Zimna Komora

Seria 2P

colosiopresse.it

Symbol technologii,
innowacyjność i precyzja.

PL

2P - Zimna Komora

Siła zwierania od 1000 do 4400 ton

Maszyny dwupłytowe z zimną komorą Colosio - do odlewania ciśnieniowego stopów aluminium i magnezu – siła zwierania od 1000 do 4400 ton.

Zamknięcie odbywa się za pomocą hydraulicznego urządzenia blokującego. System ten ma dwa odwrócone cylindry prętowe do wykonywania ruchu płyty podczas faz podejścia i otwarcia oraz 4 cylindry o dużym przekroju do przyłożenia siły zwierania za pomocą specjalnych szczęk chwytających kolumny prowadzące.

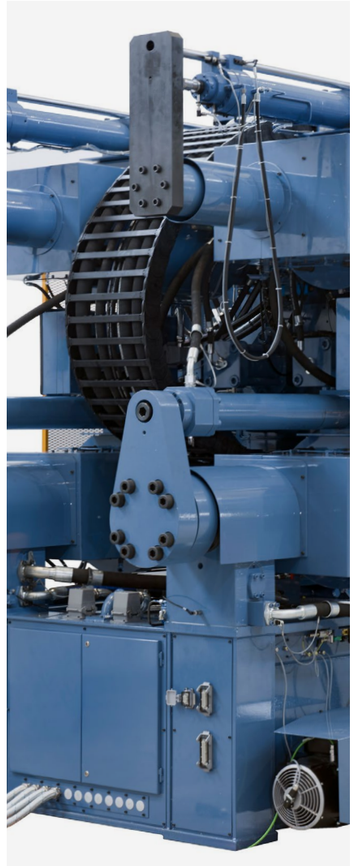
Są one wykonane z wysokowytrzymałej stali stopowej, hartowane, chromowane na twardo, z walcowanymi gwintami i odpowiednio dobranymi tulejami prowadzącymi z brązu, które mają zadanie odpowiedniego podparcia płyty w jej ruchu przesuwnym.

Cała jednostka zwierająca jest wyposażona w osłony zmniejszające zabrudzenie części mechanicznych.
Nowa seria Colosio 2P zwraca szczególną uwagę na wielkość komórki roboczej, znacznie zmniejszając przestrzeń wymaganą dla tradycyjnej maszyny o tym samym tonażu.

Dzięki nowemu systemowi zwierania maszyna jest w stanie kontrolować siłę zwierania w każdym cyklu, automatycznie kompensując wszelkie problemy z równoległością form.

Monitorowanie i przechowywanie danych procesu pozwala na dokładne powtarzanie wszystkich parametrów wtrysku, ciśnienia, prędkości i skoku dla każdej możliwej formy, zawsze trzymając kontrolę nad profilem tłoka wtryskowego dzięki graficznemu wyświetlaniu każdego pojedynczego wtrysku. (**FULLCOLTROL**)

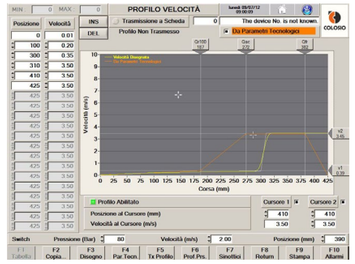
Wyposażone w podwójny obwód wtrysku pracują one z najwyższymi prędkościami. System pozwala na wybór pomiędzy pierwszą fazą ze stałą szybkością (z pompą) i pierwszą fazą z przyrostem prędkości (z akumulatorem). Ponadto, faza multiplikacji ciśnienia jest przeprowadzana z oddzielnym obwodem, zasilanym przez dodatkowy, wcześniej naładowany akumulator, który zawsze gwarantuje siłę potrzebną do tego kluczowego etapu ciśnieniowego. Ponadto sterowanie multiplikatorem odbywa się za pomocą niezależnego obwodu zasilanego wcześniej naładowanym akumulatorem, gwarantującym siłę potrzebną do wykonania tej fazy.

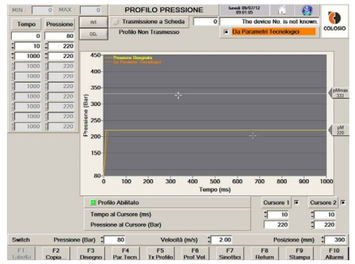


Na życzenie maszyny mogą być wyposażone w system sterowania w pętli zamkniętej szybkością wtrysku i doprasowania w czasie rzeczywistym **REAL TIME.** Składa on się z trzech serwozaworów proporcjonalnych używanych odpowiednio do sterowania natężeniem przepływu, do modulacji prędkości i sterowania hamowaniem (pętla prędkości) oraz do sterowania ciśnieniem końcowym poprzez oddziaływanie na multiplikator (pętla ciśnienia).

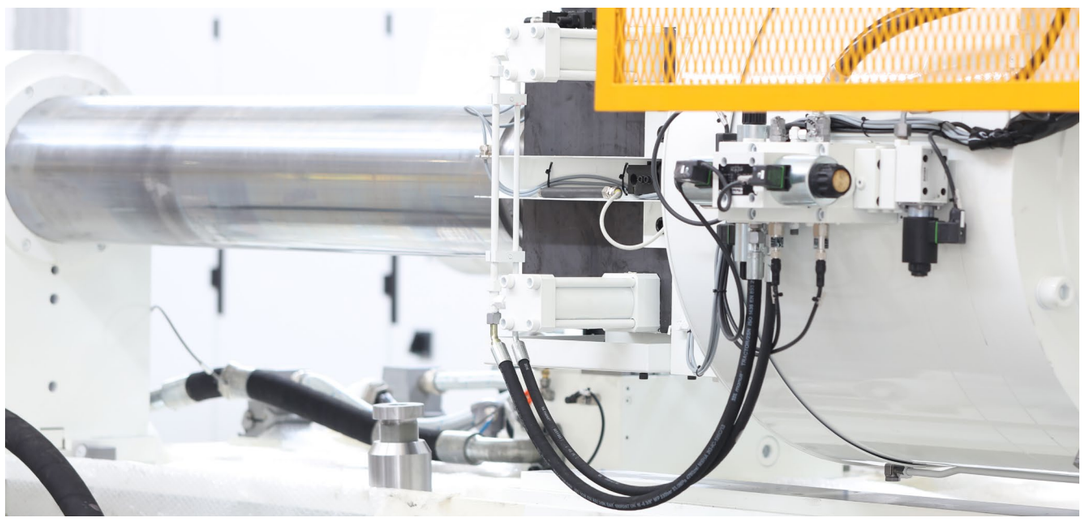
Cechy i zalety:

- Profile wtrysku z określoną prędkością i ciśnieniem
- Autokorekta w czasie rzeczywistym
- Pełna programowalność
- Kontrolowane hamowanie w celu zmniejszenia szczytów bezwładności
- Dłuższa żywotność formi
- Jakościowa i ilościowa poprawa odlewów
- Kompletny system SPC
- Możliwość dostosowania procesu odlewania do nowych stopów





Profile Prędkości i Ciśnienia



Dane techniczne

Efektywność i niezawodność

* = opcjonalnie

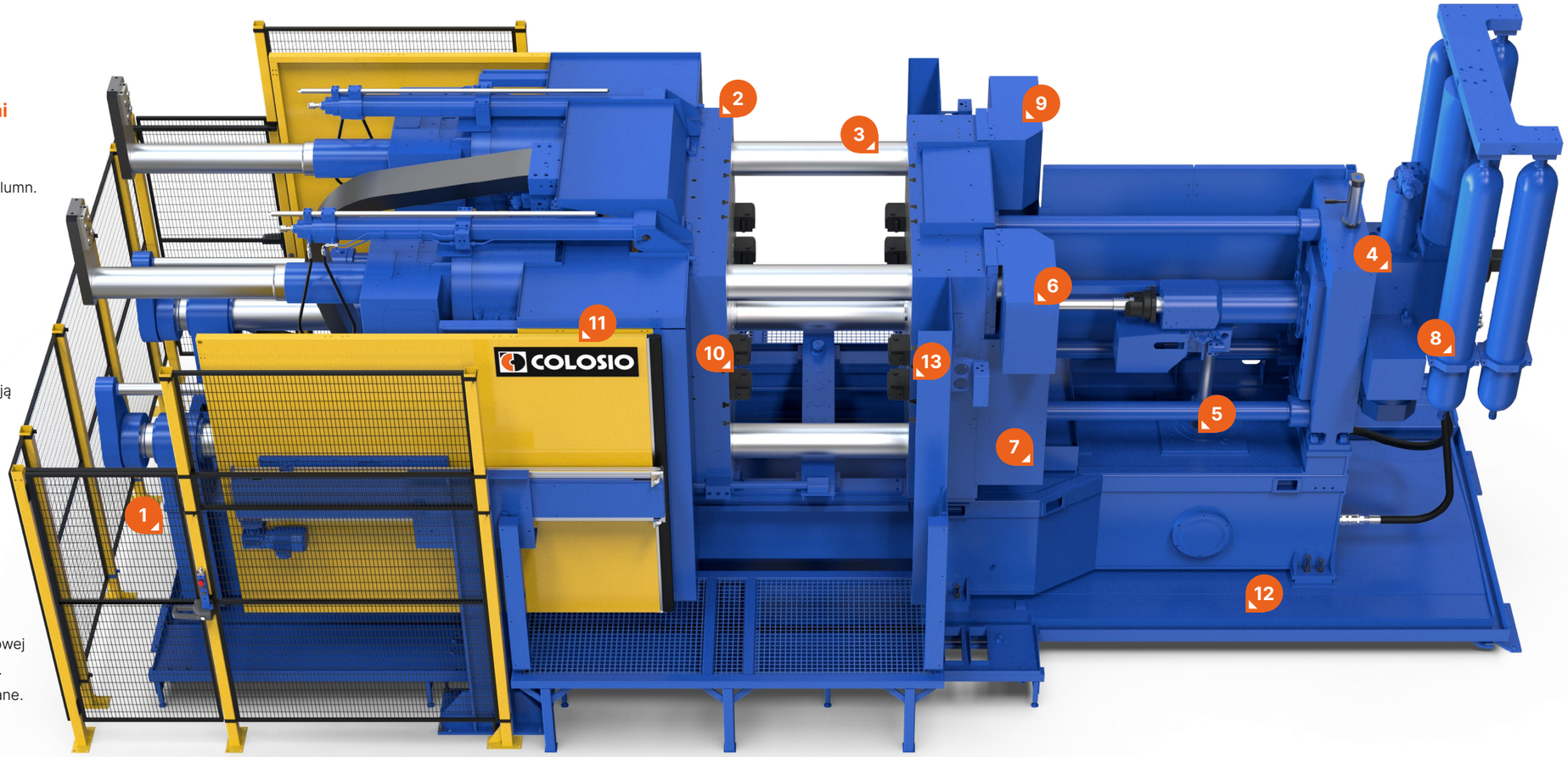
1. System Greenline
System wysokiej oszczędności energii dla zmniejszenia zużycia energii elektrycznej do 80%.

2. Płyty maszyny z kutej stali
Stała wytrzymałość w czasie, gwarancja jakości i solidności.

3. Chromowane kolumny prowadzące z walcowanymi gwintami
Nowoczesna technologia produkcji zapewniająca idealną żywotność kolumn. per un'ideale vita delle colonne.

4. Podwójny obwód wtrysku
Dwa oddzielne obwody, jeden dla pierwszej i drugiej fazy oraz jeden dla multiplikatora, zawsze gwarantują szybkie i precyzyjne fazy wtrysku.

5. Automatyczna blokada górnego położenia tłoka
Automatyczny system blokowania i odblokowywania jednostki wtryskowej dla szybkiej zmiany pozycji wtrysku. Ręczne regulacje nie są już wymagane.



6. System FULLCOLTROL do wykresów i raportów z wtrysków
Każda krzywa wtrysku generowana przez maszynę jest zapisywana i wszystkie główne parametry procesu mogą mieć zmienianą tolerancję w celu nadzorowania spójności produkcji.

7. Kontrola siły zwierania
Monitorowanie siły zwierania maszyny pozwala uniknąć sytuacji pracy z niewyważonymi formami. Maszyna wyposażona jest również w specjalny automatyczny cykl wyszukiwania pozycji „maszyna zamknięta" w przypadku nowego ustawienia formy lub jej rozrostu z powodu wzrostu temperatury.

8. System kontroli wtrysku w czasie rzeczywistym REAL TIME*
Kontroluje i samoreguluje parametry wtrysku podczas cyklu pracy dzięki zastosowaniu nowoczesnych serwozaworów i oprogramowania, które może oddzielnie zarządzać profilami prędkości i ciśnienia.

9. Automatyczne cofanie kolumn prowadzących*
Aby ułatwić wymianę formy, górne kolumny można wyciągnąć hydraulicznie, aby uwolnić obszar dostępu do form.

10. Automatyczny system blokady formy COLBLOCK*
System, poprzez zaciski hydrauliczne, automatycznie i bezpiecznie blokuje formę w płytach maszyny, znacznie przyspieszając i ułatwiając wymianę form. Alternatywnie, blokowanie jest dostępne za pomocą prętów umieszczonych w płytach.

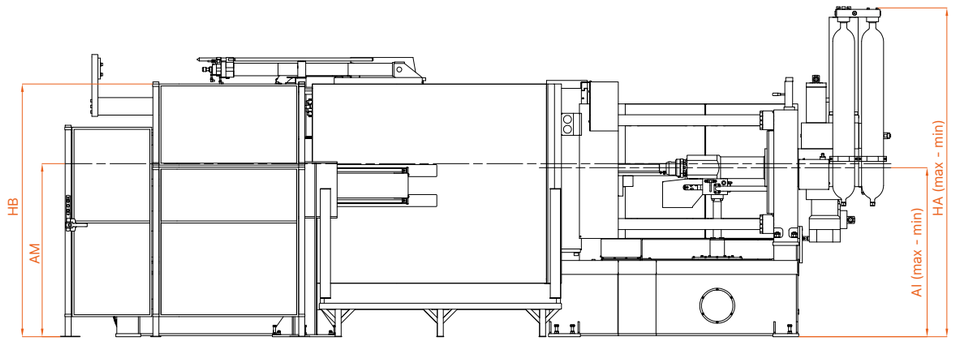
11. Szybka blokada wyrzutu centralnego*
System wypychania składa się z płyty przesuwnej, w której wykonane są specjalne otwory na pręty wypychacza. System gwarantuje idealne połączenie z płytą bez konieczności jakiejkolwiek regulacji, eliminując często niedostępne śruby i przyspieszając operacje wymiany formy.

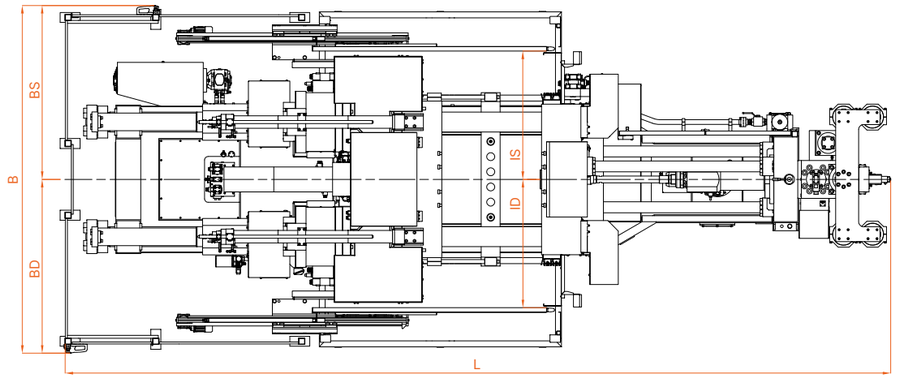
12. Zbiornik do zbierania płynów*
Zbiornik jest dostosowany do zbierania odpadów wytwarzanych w procesie i optymalizacji połączeń instalacji odlewania ciśnieniowego. Za pomocą jednego wlotu powietrza i wody zbiornik rozprowadza media do niezbędnych punktów, upraszczając połączenie obszaru maszyny z zasilaniem.

13. Warstwa stali nierdzewnej na płycie stałej lub ruchomej*
W przypadku częstych zmian termicznych i/lub szczególnie agresywnych cieczy, które mogą atakować płyty maszyny i powodować korozję, możliwe jest wykonanie warstwy ze stali nierdzewnej, aby uczynić je bardziej odpornymi na wszelkie utlenianie.

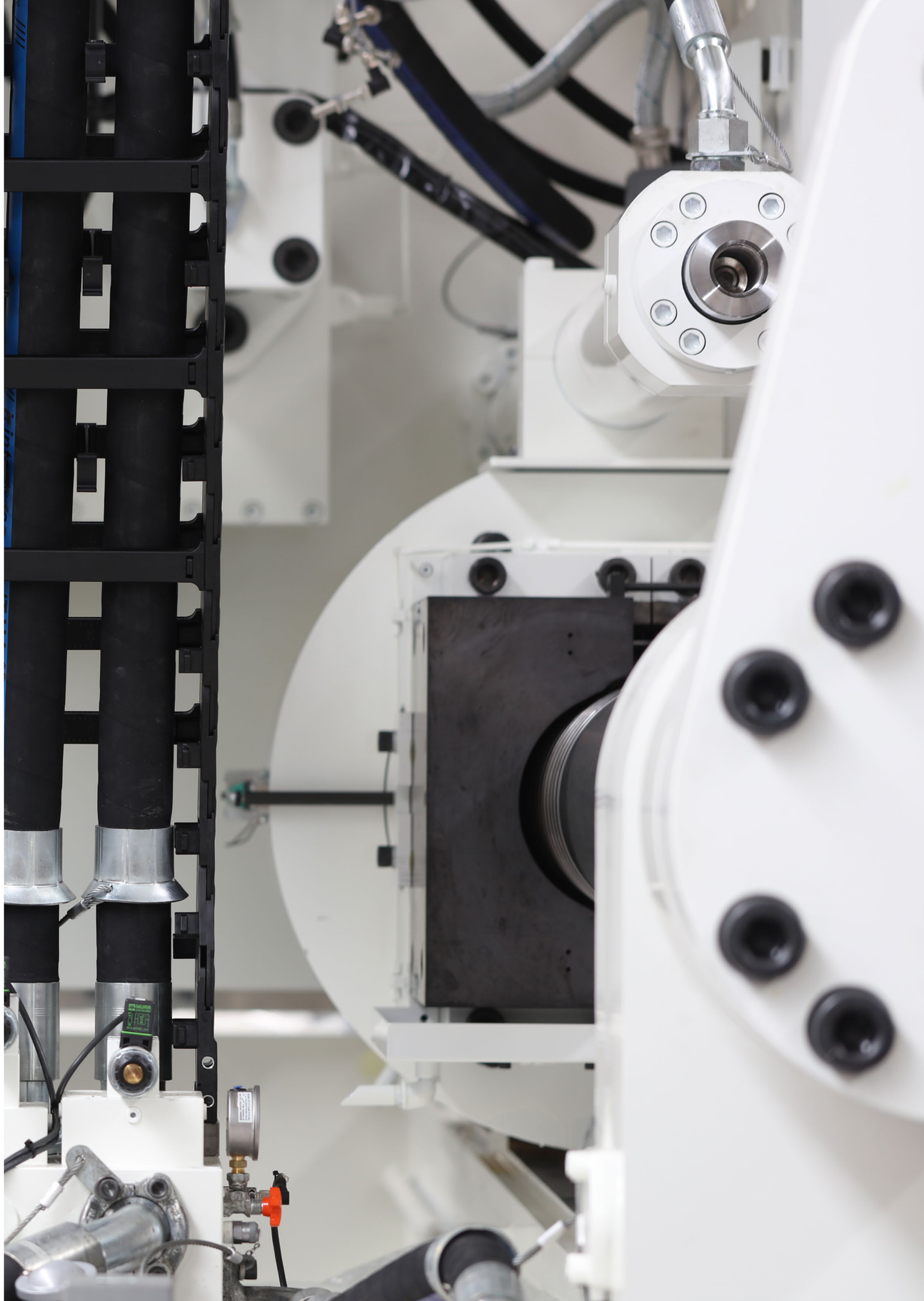
2P - Zimna Komora

Symbol technologii, innowacyjność i precyzja





Model	L	B	BS	BD	IS	ID	HA		HB	AM	AI	
							max	min			max	min
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
2P 1000	8455	3280	1640	1640	1285	1285	3310	3050	2535	1735	1695	1435
2P 1000L	8455	3330	1665	1665	1310	1310	3335	3075	2560	1760	1720	1460
2P 1400	9920	3995	1997.5	1997.5	1608	1608	4078	3678	2807,5	2007.5	1957.5	1557.5
2P 1700	10375	4135	2067.5	2067.5	1678	1678	4148	3748	2887,5	2077.5	2027.5	1627.5
2P 2000	11340	4295	2147.5	2147.5	1758	1758	4228	3728	2957,5	2157.5	2107.5	1607,5
2P 2200	11825	4400	2200	2200	1810	1810	4636	4136	3060	2260	2210	1710
2P 2600	12130	4540	2270	2270	1880	1880	4706	4206	3130	2330	2280	1780
2P 3000	13870	5025	2512.5	2512.5	2123	2123	5129	4529	3422,5	2622.5	2572.5	1972,5
2P 3600	14665	5265	2632.5	2632.5	2243	2243	5249	4649	3542,5	2742.5	2692.5	2092,5
2P 4400	16465	5490	2745	2745	2355	2355	5411	4711	3705	2905	2855	2155



Seria 2P - Zimna Komora
COLOSIO

Maszyny dwupłytowe
Wyrażanie najwyższej innowacyjności i badań

Seria 2P
Siła zwierania od 1000 do 4400 ton

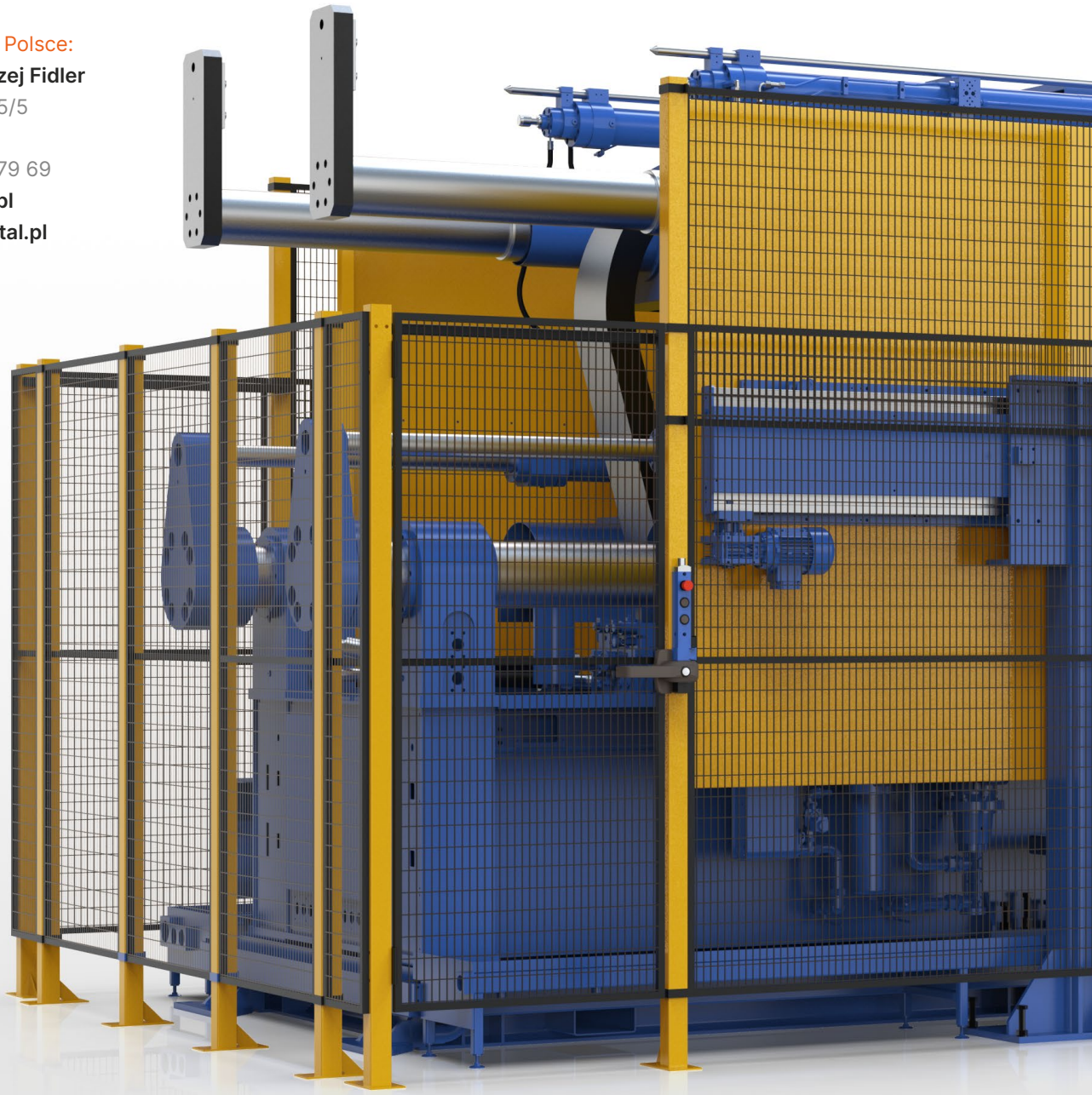
Seria 2P uzupełnia asortyment, zapewniając większą sztywność zwierania dzięki zmniejszonej długości kolumn prowadzących. Jednostka zamykająca, bez układu kolanowego, działa za pomocą siłowników hydraulicznych
i blokowania na gwintach kolumn prowadzących, zwiększając skok otwierania przy wyższych formach i jednocześnie zmniejszając gabaryty maszyny.

Model	U.M.	2P 1000	2P 1000L	2P 1400	2P 1700	2P 2000	2P 2200	2P 2600	2P 3000	2P 3600	2P 4400
Siła zwierania	kN	9810	9810	13734	16677	19620	21582	25506	29430	35316	43164
Maks. siła wtrysku	kN	738	738	1120	1206	1595	1595	1801	2296	2296	2443
Siła wyrzutu	kN	372	372	563	603	814	814	865	942	1068	1246
Min. wysokość formy	mm	520	520	610	665	700	750	800	865	955	1010
Maks. wysokość formy	mm	1000	1000	1150	1250	1400	1550	1600	1800	2000	2150
Maks. skok płyty ruch. przy maks. poz. formy	mm	950	950	1095	1190	1285	1330	1425	1570	1710	1855
Maks. skok płyty ruch. przy min. poz. formy	mm	1430	1430	1635	1775	1985	2130	2225	2505	2755	2995
Skok wyrzutu	mm	200	200	240	240	300	300	300	350	400	450
Wymiary zewnętrzne płyty stałej	mm	1510 x 1610	1560 x 1660	1745 x 1860	1880 x 2005	2035 x 2170	2135 x 2275	2270 x 2420	2545 x 2710	2780 x 2960	2990 x 3185
Wymiary zewnętrzne płyty ruchomej	mm	1570 x 1570	1620 x 1620	1815 x 1815	1955 x 1955	2115 x 2115	2220 x 2220	2360 x 2360	2645 x 2645	2885 x 2885	3110 x3110
Odległość między kolumnami	mm	950	1000	1100	1180	1280	1350	1430	1620	1770	1900
Średnica kolumny prowadzącej	mm	200	200	230	250	270	280	300	330	360	390
Maks. waga wtrysku (AL)	Kg	13,2	13,2	21,3	24,2	35,6	42,4	42,4	50,9	62,8	73,3
Maks. powierz. wtrysku (400 kg/cm²)	cm²	2500	2500	3500	4250	5075	5500	6500	7500	9000	11000
Cykle na sucho	N°/1'	6	6	4	3	3	3	2,5	2,5	2	2
Waga maszyny	kg	39600	40600	59900	76900	100400	116200	140000	194700	251300	321400
Całkowite wymiary (Szerokość - Długość - Wysokość)	S=mm	3280	3330	3995	4135	4295	4400	4540	5025	5265	5490
	D=mm	8455	8455	9920	10375	11340	11825	12130	13870	14665	16465
	W=mm	3310	3335	4078	4148	4228	4636	4706	5129	5249	5411

COLOSIO S.r.l.
Via Caduti Piazza Loggia, 33
25082 Botticino Sera (Bs) Italy
Tel. +39 030 2692181
www.colosiopresse.it
info@colosiopresse.it

RELBO S.r.l.
Via Papa Giovanni XXIII, 3/C
25086 Rezzato (Bs) Italy
Tel. +39 030 2592663
www.relbo.it
info@relbo.it

Przedstawiciel w Polsce:
Cast Metal Andrzej Fidler
ul. Królewiecka 15/5
54-110 Wrocław
Tel. +48 694 89 79 69
www.castmetal.pl
a.fidler@castmetal.pl



REV0001