



Zimna Komora

Seria PFO

Wytrzymałość i niezawodność
do odlewania aluminium,
mosiądzu i magnezu.

colosiopresse.it

PFO - Zimna Komora

Siła zwierania od 200 do 2500 ton

Maszyzny z zimną komorą do ciśnieniowego odlewania aluminium, mosiądzu i magnezu – w zakresie sił zwierania od 200 ton do 2500 ton.

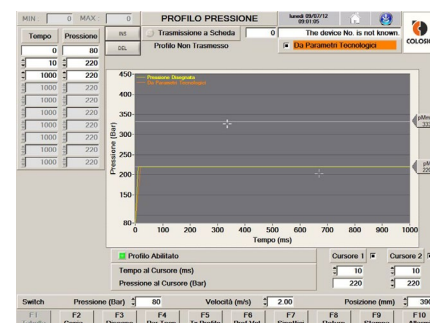
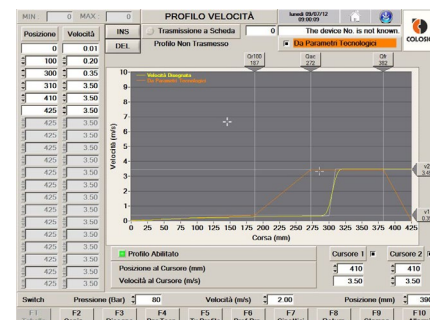
Monitorowanie i przechowywanie danych procesu pozwala na dokładne powtarzanie wszystkich parametrów wtrysku, ciśnienia, prędkości i skoku dla każdej możliwej formy, zawsze trzymając kontrolę nad profilem tłoka wtryskowego dzięki graficznemu wyświetlaniu każdego pojedynczego wtrysku. (FULLCOLTROL)

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.

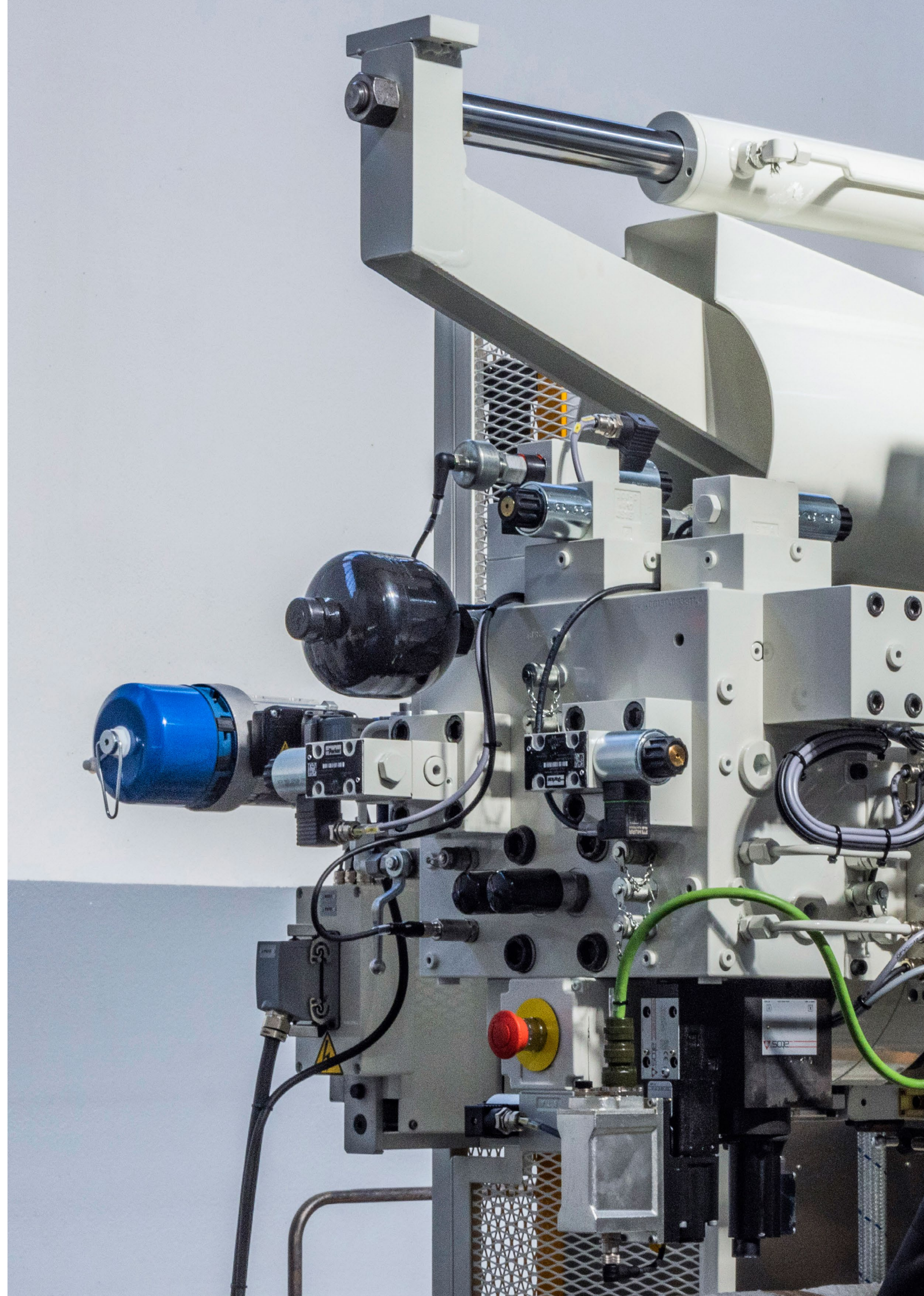
Na życzenie maszyny mogą być wyposażone w system sterowania, w pętli zamkniętej, szybkością wtrysku i doprasowania w czasie rzeczywistym **REAL TIME**. Składa on się z trzech serwowaworów proporcjonalnych używanych odpowiednio do sterowania natężeniem przepływu, do modulacji prędkości i sterowania hamowaniem (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 form
- 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%.

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

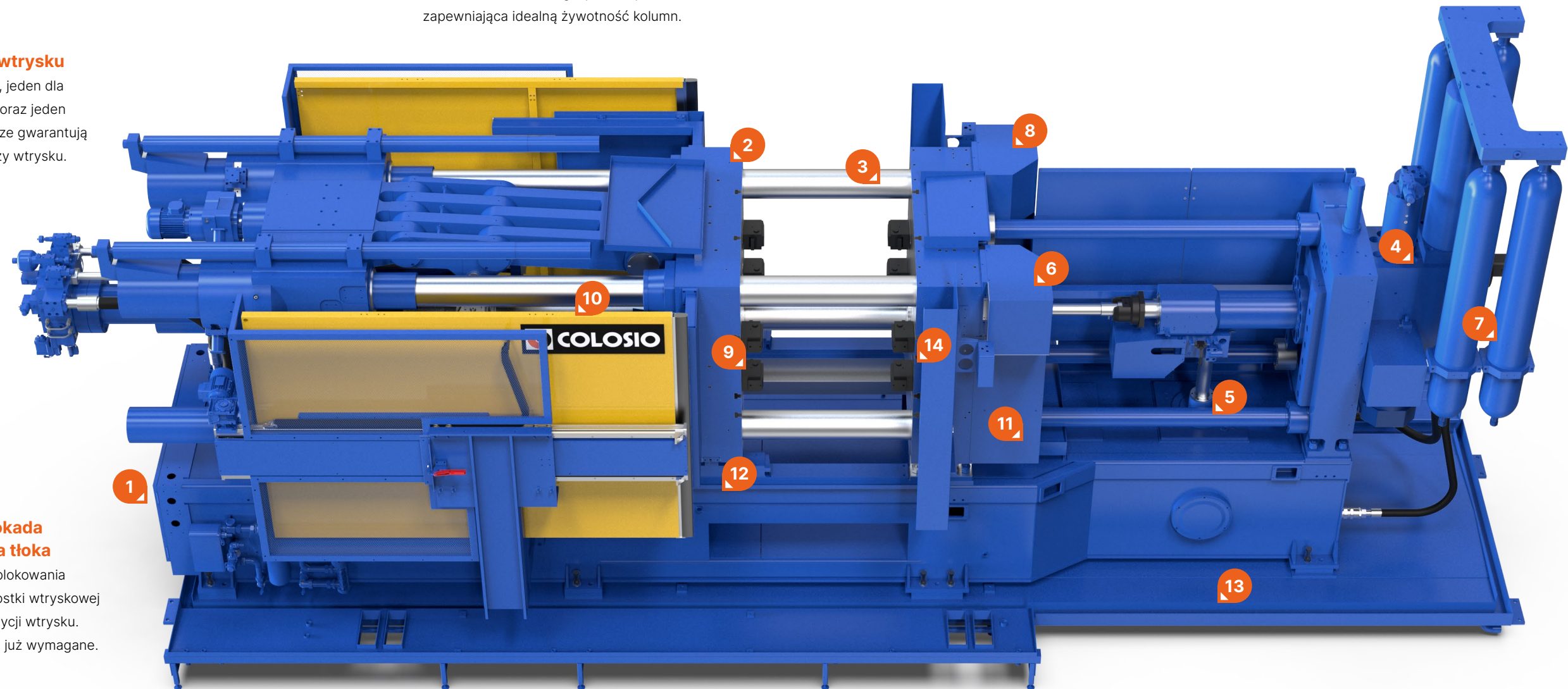
Każda krzywa wtrysku generowana przez maszynę jest zapisywana i wszystkie główne parametry procesu mogą mieć zmienianą tolerancję w celu nadzorowania spójności produkcji.

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.



7. System kontroli wtrysku w czasie rzeczywistym REAL TIME*

Kontroluje i samoreguje parametry wtrysku podczas cyklu pracy dzięki zastosowaniu nowoczesnych serwozaworów i oprogramowania, które może oddzielnie zarządzać profilami prędkości i ciśnienia.

8. Automatyczne cofanie kolumn prowadzących*

Aby ułatwić wymianę formy, górne kolumny można wyciągnąć hydraulicznie, aby uwolnić obszar dostępu do form.

9. 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.

10. 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 jakiegokolwiek regulacji, eliminując często niedostępne śruby i przyspieszając operacje wymiany formy.

11. 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.

12. Samoregulujące się bloki hydrauliczne*

Dzięki systemowi nie jest już konieczne wykonywanie ich okresowej ręcznej regulacji, od których zależy utrzymanie sztywności maszyny i żywotność kolumn. Siłowniki hydrauliczne regulują je i zawsze utrzymują w najlepszych warunkach pracy.

13. 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.

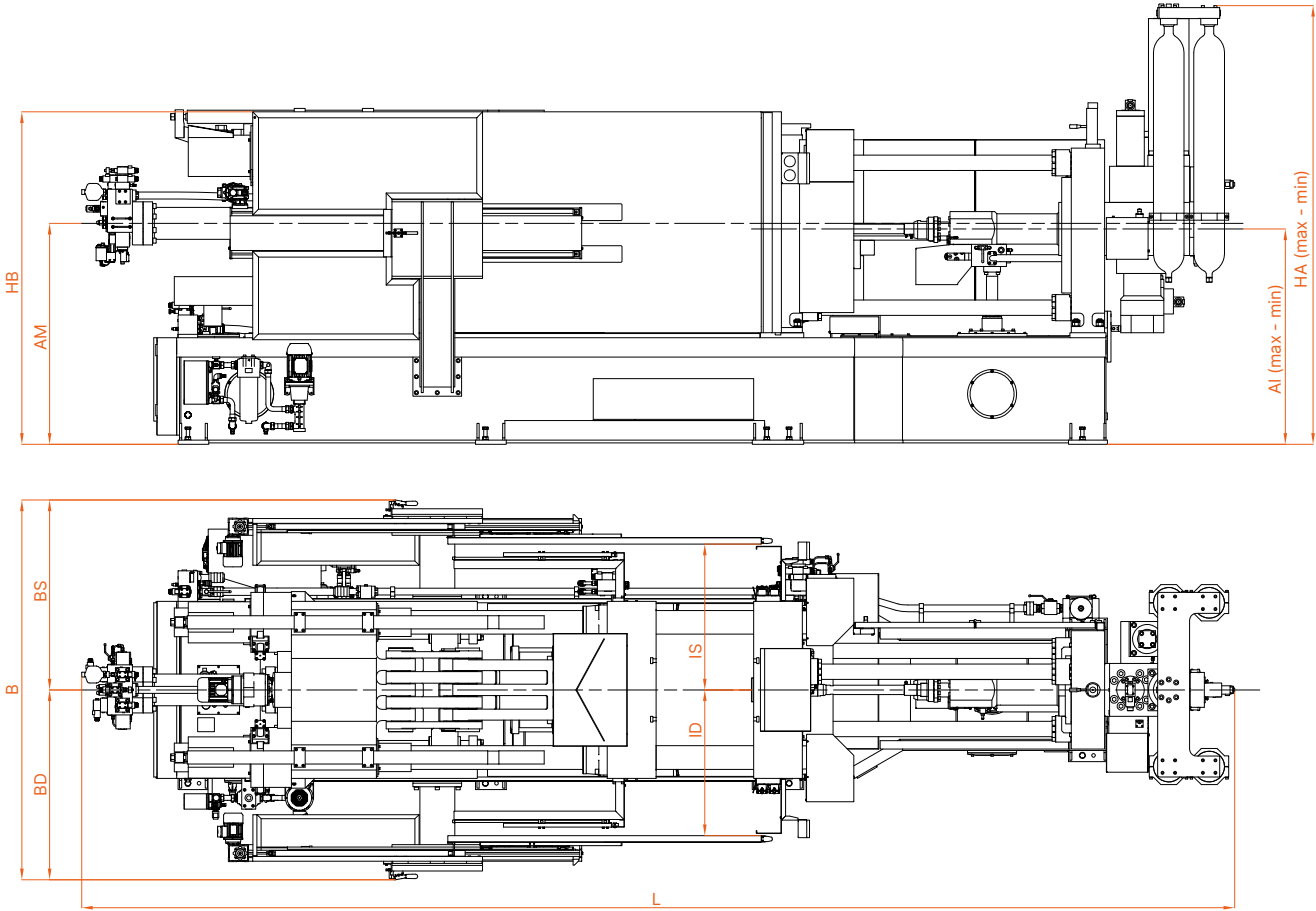
14. Warstwa stali nierdzewnej na płycie stałej lub ruchomej*

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.



PFO - Zimna Komora

Wysoka wydajność
zaprojektowane dla każdego
formatu



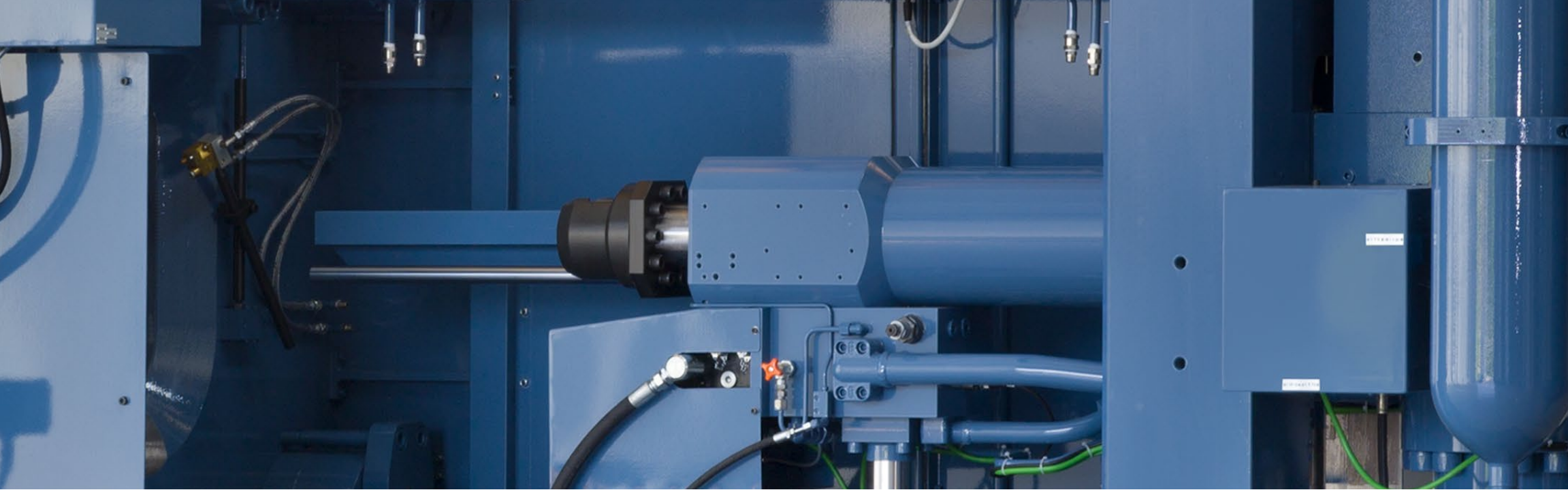
Model	L	B	BS	BD	IS	ID	HA		HB	AM	AI	
							max	min			max	min
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
PFO 200	5502	2050	1025	1025	770	770	2849	2689	2000	1310	1310	1150
PFO 250	6080	2150	1075	1075	820	820	2909	2709	2000	1360	1360	1160
PFO 320	6365	2230	1115	1115	860	860	2939	2739	2000	1400	1400	1200
PFO 400	6738	2290	1145	1145	890	890	3100	2900	2220	1420	1420	1220
PFO 560	7613	2430	1215	1215	960	960	3094	2874	2300	1500	1470	1250
PFO 750	8618	2600	1300	1300	1045	1045	3148	2888	2385	1585	1545	1285
PFO 1000	9185	2740	1370	1370	1115	1115	3282	3022	2455	1655	1615	1355
PFO 1200	10981	3700	1850	1850	1470	1470	3878	3578	2615	1815	1775	1475
PFO 1600	11498	3910	1955	1955	1575	1575	4020	3970	2775	1975	1925	1525
PFO 2000	12365	4180	2090	2090	1712	1712	4230	3730	2960	2160	2110	1610
PFO 2500	13011	4400	2200	2200	1822	1822	4646	4146	3070	2270	2220	1720



Jakość na każdą potrzebę

Odpowiednie dla aluminium mosiądz i magnez

Seria PFO stanowi gwarancję produktywności i efektywności dzięki ciągłym innowacjom technologicznym, wyjątkowo wytrzymałej konstrukcji, wysokim prędkościom wtrysku (dla aluminium, mosiądzu i magnezu), skróconym czasom cyklu i wtryskowi dwuobwodowemu. Colosio to gwarancja bardzo wysokiej wydajności i doskonałości odlewów.



Model	U.M.	PFO 200	PFO 250	PFO 320	PFO 400	PFO 560
Siła zwierania	kN	1962	2453	3139	4120	5690
Maks. siła wtrysku	kN	262	288	361	442	522
Siła wyrzutu	kN	121	170	170	170	266
Min. wysokość formy	mm	200	200	200	250	350
Maks. wysokość formy	mm	500	550	700	750	850
Maks. skok płyty ruchomej	mm	460	480	500	600	720
Skok wyrzutu	mm	100	110	120	130	170
Wymiary zewnętrzne płyty	mm	700 x 700	800 x 800	880 x 880	980 x 980	1120 x 1120
Odległość między kolumnami	mm	450	500	560	620	715
Średnica kolumny prowadzącej	mm	90	100	110	125	145
Maks. waga wtrysku (AL)	Kg	2	2,6	3,3	4,7	6,5
Maks. powierzchnia wtrysku (400 kg/cm²)	cm²	500	625	800	1050	1450
Cykle na sucho	N°/1'	14	12	11	10	8
Waga maszyny	kg	10200	12700	15500	18800	25280
Całkowite wymiary (Szerokość - Długość - Wysokość)	S=mm	2050	2150	2230	2290	2430
	D=mm	5502	6080	6365	6738	7613
	W=mm	2849	2909	2939	3100	3094

PFO 750	PFO 1000	PFO 1200	PFO 1600	PFO 2000	PFO 2500
7701	9810	12115	15892	19914	24672
751	738	980	1025	1595	1801
372	372	563	603	814	865
400	450	450	550	500	650
950	1000	1100	1200	1400	1600
750	880	1000	1140	1350	1500
170	200	220	240	300	300
1270 x 1270	1410 x 1410	1540 x 1540	1750 x 1750	2020 x 2020	2240 x 2240
800	900	995	1100	1260	1430
170	190	205	240	280	300
10,3	13,2	17,3	24,2	35,6	42,4
1962,5	2500	3087,5	4050	5075	6287,5
6	6	5	3	3	2,5
33450	43000	59500	80000	110000	140000
2600	2740	3700	3910	4180	4400
8618	9185	10981	11498	12365	13011
3148	3282	3878	4020	4230	4646

**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

