



Gusskühler CGK

Die Steuerung stellt eine kontinuierliche, besonders schonende Gusskühlung sicher. Hierzu erfassen entsprechende Temperaturfühler die Differenz zwischen Luftaus- und Luft Eintrittstemperatur.

Die zum Kühlen der Gussstücke notwendige Wassermenge wird über angesteuerte Düsen in den Kühlluftstrom eingesprüht, und dadurch die gewünschte Endtemperatur der Gussstücke erreicht.

In der Steuerung ist eine zentrale Verwaltung von Störmeldungen mit Klartextanzeige und eine Unterstützung zur bedienerfreundlichen Wartung des Gusskühlsystems integriert.

Der Gusskühler kühlt die Gussstücke auf die vom Kunden gewünschte Temperatur ab. Durch die schonende Abkühlung wird die Gussqualität erhöht und der Guss vor Gefügeänderungen und Rissen geschützt.

Casting cooler CGK

The control assures continuous, especially gentle cast cooling.

For this there are appropriate temperature probes detecting the difference between air inflow and air outflow temperature.

The quantity of water that is necessary for cooling down the castings is sprayed in, via controlled nozzles in the cooling air stream and as a result, the required final temperature of the castings is achieved.

Integrated into the control are a central administrator for failure reports with a plain-text display and assistance for user-friendly maintenance of the casting cooler system.

The casting cooler cools the castings to the by the customer requested temperature. Due to gentle cooling the casting quality is increased and the casting is protected against structural changes and cracks.



Die Antriebseinheit der ConviTec-Gussschüler besteht aus einem Drehstrommotor, Riementrieb und Schubkurbelantrieb. Die auftretenden Kräfte werden von einem schwingungsdämpfenden Rahmen reduziert, um die Fundamentbelastungen zu mindern.

Dem Kühltunnel wird Luft mit hoher Geschwindigkeit und je nach Gussprogramm bei Bedarf Wasser über Düsen zur zusätzlichen Abkühlung der Luft zugeführt.

Die heiße und feuchte Abluft wird abgesaugt und zu einer Entstaubung weitergeleitet.

The drive unit of ConviTec casting coolers consists of a three-phase A.C. motor, belt drive, and slider-crank mechanism.

The occurring forces are reduced by a vibration reducing frame to minimize the load on the foundation. The cooling tunnel is supplied with air at high speed and depending on the casting program water is added via nozzles for additional cooling of the air if necessary. The hot and moist outgoing air is being aspirated and forwarded to a dedusting system.



Merkmale:

- Schwingförderer
- Schubkurbelantrieb
- Zwei-Massen-System
- Gelenkwelle
- Keilriemenantrieb
- Antriebsmotor
- Frequenzumrichter
- Schwingungsüberwachung
- Trog
- Lenkerfedern
- Arbeitsfedern
- Isolierrahmen
- Druckfedern
- Mitschwingende Haube
- Siebsektion
- Zu- und Abluftstutzen
- Zuluftventilator
- Wasserbedüsung
- Schaltschrank
- SPS-Steuerung
- Sensorik
(Schwingungsüberwachung)

Eigenschaften:

- Gusskühlung im Gegenstromprinzip
- Auflastunabhängiger Gusstransport
- schwingungsisoliert

Nutzen:

- Gusstemperatur nach dem Kühler geeignet für weitere technologische Schritte
- Arbeitssicherheit
- Schonender Abkühlvorgang
- Vollautomatisch arbeitendes Bindeglied zwischen Auspacken und Strahlen
- Produktionssteigerung
- Automatische Betriebsdatenerfassung

Features:

- Vibrating conveyor
- Slider-crank mechanism
- Two-mass system
- Drive shaft
- V-belt drive
- Drive motor
- Frequency converter
- Vibration monitoring
- Trough
- Trailing arms
- Working springs
- Insulating frame
- Compression springs
- Vibrating hood
- Screen section
- Inflow air and outflow air nozzle
- Fresh air ventilator
- Water spraying
- Control cabinet
- PLC control
- Sensor system (vibration monitoring)

Properties:

- Gusskühlung im Gegenstromprinzip
- Auflastunabhängiger Gusstransport
- schwingungsisoliert

Benefit:

- Casting temperature after the cooler suitable for further technological steps
- Occupational safety
- Gentle cooling process
- Fully automatically working link between shake-out and blasting
- Increase in production
- Automatic operating data acquisition

Anfrageformular / Questionnaire

Gusskühler CGK / Casting cooler CGK

Kunde / Customer: _____

Projekt / Project: _____
Datum / Date: _____

Anlagendaten / Plant datas:

Gussmenge / Cast amount: _____ [t/h]

Takt Formanlage / Cycle moulding line: _____ [moulds/h]

Länge Gusstraube / Length cluster: _____ [mm]

Breite Gusstraube / Width cluster: _____ [mm]

Gussstück / Castings:

Gussteilgewicht (einzeln) / Single casting weight: _____ [kg]

Modul / Module: _____ [cm] or
_____ [dm²/kg]

Temperatur / Temperature: EINGANG / INPUT AUSGANG / OUTPUT
_____ [°C] _____ [°C]

Zuluft / Cooling air:

Temperatur / Temperature: _____ [°C]

Feuchte / Moisture: _____ [%]

Bemerkung / Notes:
