

sinto
**FOUNDRY
INTEGRATION™**
▶▶▶▶▶

sinto FOUNDRY INTEGRATION

| TECNOLOGIA DE FUNDIÇÃO |

Máquina de Moldagem de Alumínio por Gravidade

GDCX

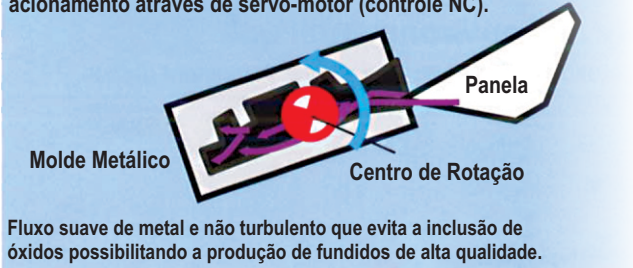


Produção estável de fundidos de qualidade

O exclusivo mecanismo basculante usando servo-motor possibilita a produção estável de fundidos de alta qualidade, evitando turbulência no metal líquido.

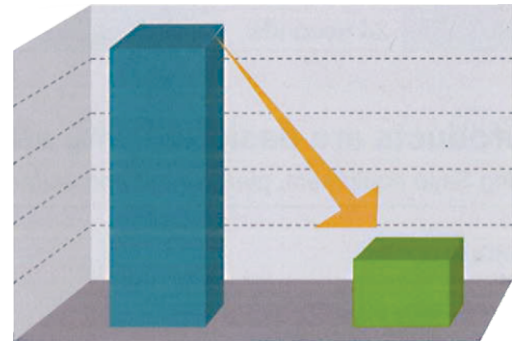
Mecanismo de basculamento da GDCX

O molde metálico é rotacionado pelo centro com acionamento através de servo-motor (controle NC).



Grande redução no consumo de Energia

O consumo de Energia é reduzido em aproximadamente 80% pela redução do número de atuadores e pela otimização do movimento da máquina, obtendo-se grande redução dos custos operacionais.



Máquina SINTO convencional GDCX

Colocação de macho fácil e segura

Deslizando a parte inferior do molde na direção do operador, obtém-se uma operação fácil e segura para colocação do macho.



Facilidade de Manutenção

A manutenção foi facilitada através da redução do número de peças de desgaste para um mecanismo simples, proporcionando operação estável.

Redução do tempo de troca do molde metálico

A estrutura simples possibilita a redução no tempo de troca do molde metálico.

Vários Sistemas Periféricos

Vários Sistemas Periféricos estão disponíveis para serem usados com a Máquina de Moldagem por Gravidade.

Proposta 1: Facilidade para colocar em operação (start-up) pela redução do tempo de instalação

Através da integração de periféricos em um único sistema, o período de instalação pode ser substancialmente reduzido para start-up imediato.

Proposta 2: Controle de Qualidade integrado para possibilitar produção estável e redução de defeitos

Sistema de rastreamento desde a fusão até o acabamento, identificando cada peça do lote de produção.

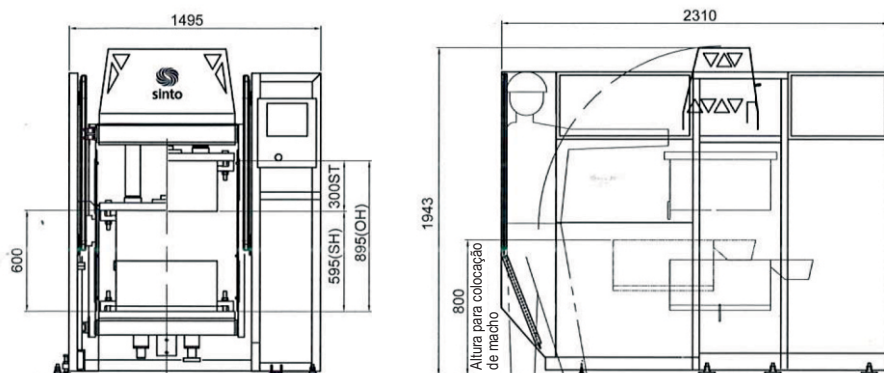
Proposta 3: Flexibilidade no controle de produção, redução de estoque e possibilidade de produção Just-in-Time

A necessidade de estoque é reduzida pela possibilidade de integração entre a macharia e a fusão.

Proposta 4: Facilidade de operação, reduzindo mão de obra e o trabalho pesado

As linhas de fluxo das peças e dos operadores são otimizadas, reduzindo o trabalho. Serviços pesados como o vazamento ou remoção de machos podem ser automatizados por robôs.

Dimensões da Máquina (mm) / Especificações



Dimensões do Molde (mm)	600 x 600 x 600
Partição	2
Acionamento do Basculante	Servo Motor
Ciclo	24 segundos
Ângulo de Vazamento	0° - 90°
Ângulo de Basculamento	-45° - +45°
Montagem do Molde	Por Parafusos
Remoção da Peça	Ejeção para baixo da parte superior do molde

Opcionais

- Remoção da peça pela parte inferior do molde
- Óleo hidráulico especial (Acid Ester)
- Medição da temperatura do molde
- Sistema adicional de resfriamento do molde

Os Produtos da SINTO são projetados considerando os aspectos de Segurança e do Ambiente.

Antes de usar um Equipamento SINTO, por favor, leia e entenda o Manual de Operação do Equipamento.

SINTO BRASIL PRODUTOS LIMITADA
SINTOKOGIO GROUP

Rua Costa Barros, 3021 - São Paulo - SP - Brasil - CEP 03210-001

Tel +55 11 3321-9513 Fax +55 11 3321-9616

www.sinto.com.br fale@sinto.com.br