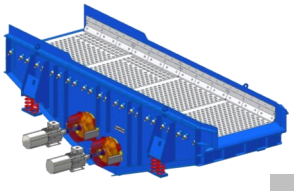


ConviTec
Schwingmaschinen und Fördertechnik

Auspackrinne CA

Auspackrinnen vom Typ CAH werden nach kastengebundenen oder kastenlosen, automatischen Formanlagen zur kontinuierlichen Guss-Sand-Trennung eingesetzt. Sie eignen sich für ein breites Guss-spektrum mit unterschiedlich empfindlichem Guss. Diese Auspackrinnen arbeiten mit hoher Frequenz von 1000 bis 1500 Upm bei einer Erdbeschleunigung von 4,5 – 5.0 g. Je nach Gussprogramm sind die Rinnen mit Längs- oder Querspaltrosten bzw. Lochblechen ausgestattet. Der Antrieb erfolgt üblicherweise mittels Richterregern, die in der Mitte, oberhalb oder unterhalb der Maschine sitzen können. Durch die vorgenannte Anordnung der Erreger ist es möglich, Wartungsarbeiten auch von oben durchzuführen. Auspackrinnen werden in Abhängigkeit von den Formballenabmessungen und der Förderleistung der Formanlage ausgelegt. Die Breite variiert von 800 bis 3.000 mm und die Länge von 4.500 (+ 500) bis 7.500 (+ 500) mm.

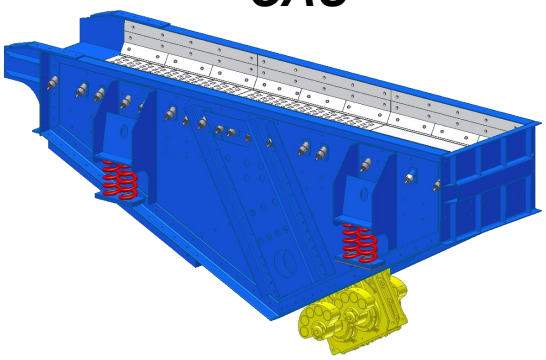
Bei sehr unterschiedlichen Gussprogrammen bzw. häufigem Modellwechsel werden hingegen sog. VARIO- Ausschlagrinnen vom Typ CAV eingesetzt.

Shake-out feeder CA

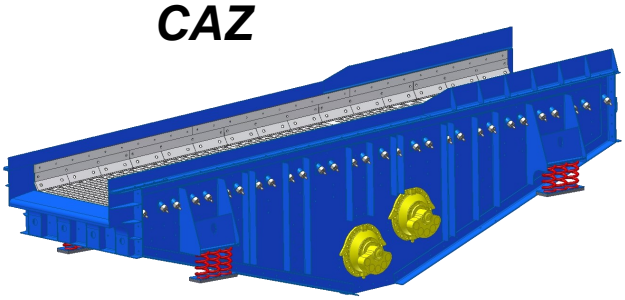
CAH type shake-out feeders are used for the continuous separation of casting and sand after automatically operating flask or flask less moulding plants. They are suitable for a wide range of castings including castings of different sensitivity. These shake-out feeders work at high frequency from 1000 to 1500 rpm at an earth acceleration of 4.5 to 5.0 g. Depending on the casting program, the feeders are equipped with longitudinal or transversal slot grids and/or perforated metal sheets. The drive is usually provided by means of directed exciters, which can be located in the middle, above or underneath the machine. Due to the afore-mentioned arrangement of the exciters, it is possible to carry out maintenance works even from above. Shake-out feeders are designed according to the mould body dimensions and the conveying capacity of the moulding plant. The width varies from 800 to 3,000 mm and the length from 4,500 (+500) to 7,500 (+500) mm.

However, in case of very different casting programs and/or frequent model changes the so-called VARIO shake-out feeders, type CAV, are used.

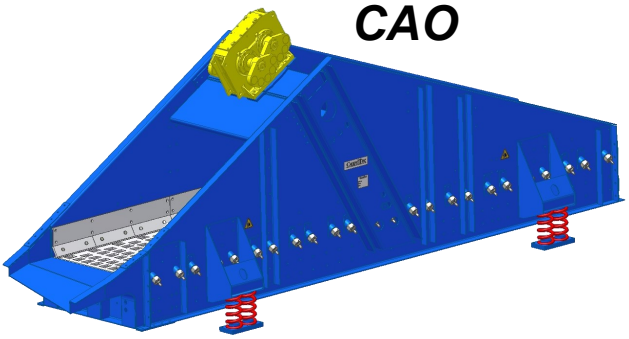
CAU



CAZ



CAO

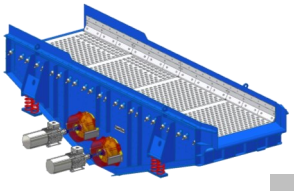


ConviTec GmbH
Mühlheimer Str. 231
D-63075 Offenbach

Telefon +49 (0) 69 / 84 84 897-0
Telefax +49 (0) 69 / 84 84 897-69

info@convitec.net
www.convitec.net

Stand: April 2019



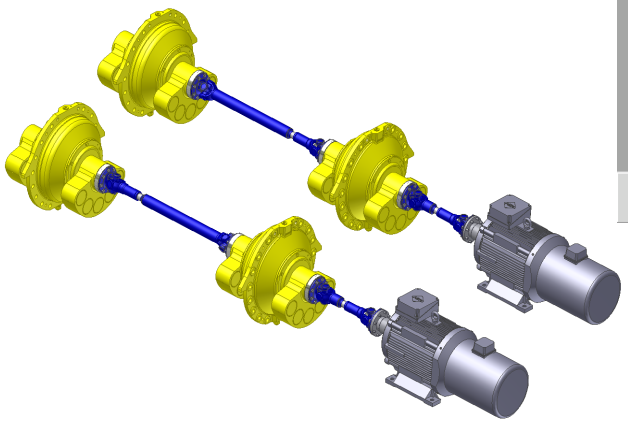
ConviTec
Schwingmaschinen und Fördertechnik

Auspackrinne „Vario“

Auspackrinnen vom Typ "Vario" eignen sich besonders zum Auspacken von sensiblen Gussteilen und für unterschiedliche Gussprogramme mit kleinen und großen Gussteilen pro Auftrag. Diese Auspackrinnen arbeiten im Drehzahlbereich von 1000 bis 1500 Upm bzw. Frequenz 16 - 25Hz, bei einer Erdbeschleunigung von 3,0 – 5.0 g. Je nach Gussprogramm sind die Rinnen mit Längs- oder Querspaltrosten bzw. Lochblechen ausgestattet. Ein typischer Anwendungsfall ist dann gegeben, wenn die abgegossenen Formballen unterschiedliches Auspackverhalten erfordern und ein Anpassen bei laufender Produktion erfolgen muss. Das Auspackverhalten lässt sich individuell bzw. modellbezogen von der Formanlage über Kontakte bzw. Ethernet-Schnittstelle oder vom IPC der VARIO-Ausschlagrinne vorwählen. Die Antriebe (Richterreger oder Zellen) der VARIO-Ausschlagrinne werden permanent elektrisch synchronisiert. Durch Änderung der Phasenlage lässt sich der gewünschte Stoßwinkel und somit die Fördergeschwindigkeit, und durch eine Drehzahländerung die Intensität des Ausschlagens den Erfordernissen der Gussstücke anpassen. Dadurch werden Gussbeschädigungen bei hoher Gussreinheit gänzlich minimiert.

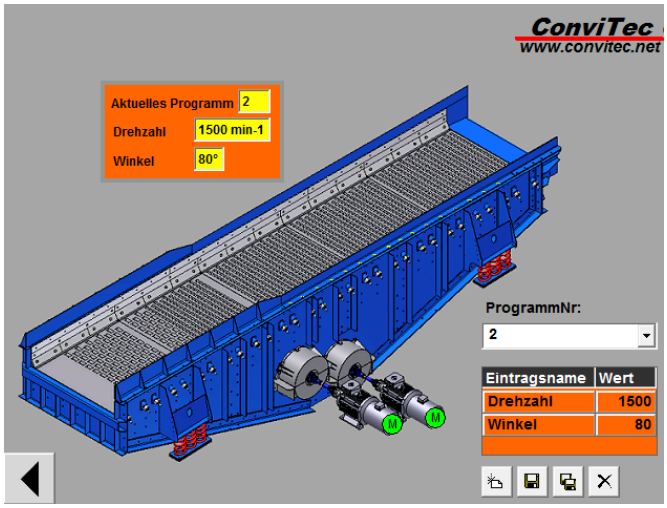
Die Steuerung erlaubt zudem unterschiedliche Einstellungen der Auspackrinne während eines Taktes der Formanlage. Damit können unterschiedliche Schritte dem jeweiligen Gussstück angepasst werden.

Die Steuerung erlaubt zudem unterschiedliche Einstellungen der Auspackrinne während eines Taktes der Formanlage. Damit können unterschiedliche Schritte dem jeweiligen Gussstück angepasst werden.



Shake-out feeder „Vario“

“Vario” shake-out feeders are particularly suitable for shaking out sensitive castings and for different casting programs with small and big castings per order. These shake-out feeders work in the rotational speed range from 1000 to 1500 rpm respectively frequency 16-25 hertz, at an earth acceleration of 4.5 to 5.0 g. Depending on the casting program, the feeders are equipped with longitudinal or transversal slot grids and/or perforated metal sheets. A typical case of application exists where the casted moulds require different shakeout behaviours and adaptation is necessary while production is running. The shakeout behaviour can be pre-selected individually and/or model -related at the moulding plant or via PC of the VARIO shake-out feeder.
For this, the drives (directed exciters) of the VARIO shake-out feeder are electronically synchronized. It is possible to adjust the desired impact angle and thus the conveying speed by changing the phase position as well as the intensity of shaking out by changing the rpm to meet the requirements.

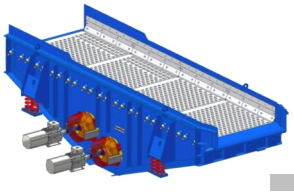


ConviTec GmbH
Mühlheimer Str. 231
D-63075 Offenbach

Telefon +49 (0) 69 / 84 84 897-0
Telefax +49 (0) 69 / 84 84 897-69

info@convitec.net
www.convitec.net

Stand: April 2019



ConviTec
Schwingmaschinen und Fördertechnik

Merkmale:

- Schwingrinne
- Lineare Schwingbewegung
- Hochfrequenz
- Unwuchtmotore
- Richterreger
- Kreiserregerzelle
- Gelenkwelle
- Antriebsmotor
- Druckfedern
- Roste
- Spannelemente
- Schaltschrank
- SPS-Steuerung
- Sensorik (Schwingungsüberwachung)
- Vario
- Schallschutz

Features:

- Vibrating feeder
- Linear swinging motion
- High frequency
- Unbalance motors
- Directed exciter
- Exciter cell
- Drive shaft
- Drive motor
- Compression springs
- Grids
- Tension elements
- Control cabinet
- PLC control
- Sensor system (vibration monitoring)
- Vario
- Sound protection

Eigenschaften:

- Effiziente Guss-Sand-Trennung
- Für kastenlose und kastengebundene Anlagen
- Genietete / geschraubte Konstruktion
- Verschleißfest

Properties:

- Efficient cast sand separation
- For plants without or with boxes
- Riveted / screwed design
- Wear-resistant

Nutzen:

- Schonender Gusstransport
- Reduzierung von Gussbeschädigungen
- Automatikbetrieb
- Kommunikation mit Formanlage
- Minimiert Emissionen
- Automatische Betriebsdatenerfassung

Benefit:

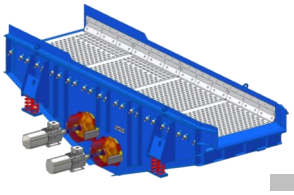
- Soft cast conveyance
- Reduction of cast damages
- Automatic mode
- Communication with molding plant
- Minimized emissions
- Automatic operating data acquisition

ConviTec GmbH
Mühlheimer Str. 231
D-63075 Offenbach

Telefon +49 (0) 69 / 84 84 897-0
Telefax +49 (0) 69 / 84 84 897-69

info@convitec.net
www.convitec.net

Stand: April 2019



ConviTec
Schwingmaschinen und Fördertechnik

Anfrageformular / Process datas

Auspackrinne CA /

Shake-out feeder CA

Kunde / Customer: _____

_____

Projekt / Project: _____

Datum / Date: _____

Anlagendaten / Plant datas:

Gussmenge / Feed rate castings: _____ [t/h]

Gusstemperatur / Casting temperature: _____ [°C]

Sandmenge / Sand rate: _____ [t/h]

Sandtemperatur / Sand temperature: _____ [°C]

Sandfeuchtigkeit / Sand moisture: _____ [%]

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

Länge Gusstraube / Length cluster: _____ [mm]

Breite Gusstraube / Width cluster: _____ [mm]

Abmessung Ballen / Mould dimension: _____ [mm] [LxWxH]

ConviTec GmbH
Mühlheimer Str. 231
D-63075 Offenbach

Telefon +49 (0) 69 / 84 84 897-0
Telefax +49 (0) 69 / 84 84 897-69

info@convitec.net
www.convitec.net

Stand: April 2019