



DRUCKGIEßFORM - DATENBLATT

Datum :

Aussteller :

Auftrags-Nr :

Lieferant :

Teilebezeichnung :

Typ-Teile-Nr. (Zeichn.-Nr.) :

RBBE Werkzeug-Nr. :

Gießwerkstoff : AL / Sonder-Leg.
 ZN

Druckgießmaschine : Typ : / Zuhaltekracht :To
 Warmkammer / Kaltkammer

Druckgießform : RBBE-Wkz Nr. :
 Fachzahl :
 Anzahl Schieber pro Nest :

Komplett neu / Wechseleinsatz für Wkz-Nr :

Formabmessungen (mit Schieber) :

H : mm

B : mm

D : mm

Formengewicht : ca. kg

Werkstoff-Nr :

Sprengfläche : cm²

Schußgewicht, kompl. : kg

Lebensdauer ca. Schuß

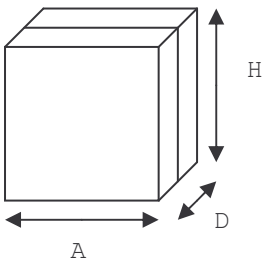
Gießsystem : Schußkolben Ø : -Länge = mm

Taktzeit :

Füllbüchse durchgehend geteilt

Gießposition zentral -unten -oben

Abstand vom Maschinenmittelpunkt mm



Schieberantrieb

Hydr. -Kernzug Schrägstift
 Schrägflächenhebel Sonst.:.....
 Kernzüge Hydr. -Zylinder mit Form Fest verbunden / integriert

Benötigte Kernzug- Wechselzylinder :

Anzahl :Stck
 Zugraft : To
 Hub : mm
 Befestigungsart :

Anschluß der Hydr. -Schläuche : Schnellkupplung

Schraubverbindung Gewinde :

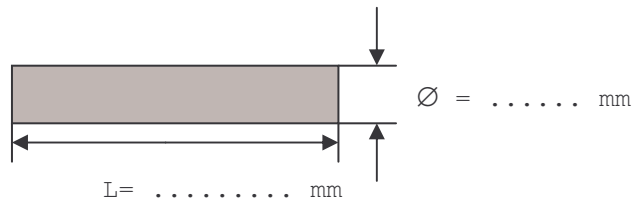
Elektr. Positionsabfrage an Kernzugzylinder

Elektr. Positionsabfrage an Druckgießform vorhanden

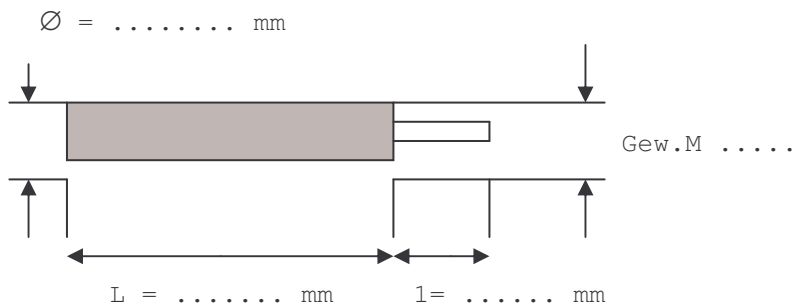
Auswerfersystem

Zentralauswerfer Kuplungsort

Auswerferstangen, Lose

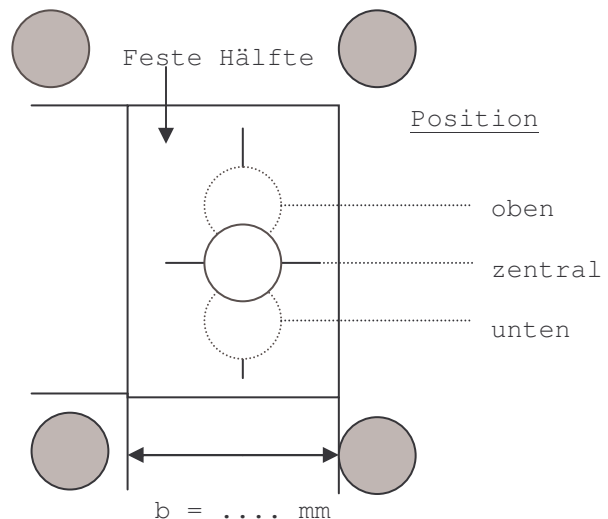
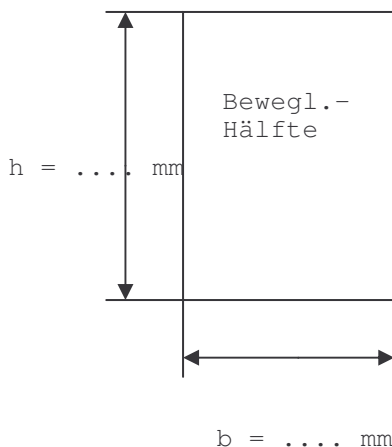


Auswerferstangen, verschraubt



Auswerferweg : mm

Druckgießform spannen



EingießteileKeine ja Zeichnung-Nr.:**Druckgießform temperieren**Heiz-Kühlplan vorhanden : ja nein Anheizen / Heizen mit Gasbrenner

Heiz-Kühlgeräte im Einsatz , Anzahl :

Sonstige Temperierung :

Trennmittel auftragenAuomat. Sprühgerät Sprühkessel mit Pistole

Sonstige

Trennmittel : Wasserlöslich Öl-Basis **Gießdaten**

Schußkolbengeschwindigkeit Phase 1 =m/sec

Schußkolbengeschwindigkeit Phase 2 =m/sec

Anschnittgeschwindigkeit =m/sec

Füllzeit =sec

Erstarrungszeit =sec

Ges.-Zykluszeit =sec