

Rotor Presleri (Dik Metal Enjeksiyon Makineleri)

Vertical Die Casting Machines
(Other Metal Casting Machines)



GENEL ÖZELLİKLER

Rotor alüminyum presleri, adından da anlaşılacağı gibi rotor sac paketinin dış yüzüne yakın açılan oyuklar içine eritilmiş alüminyum konulmasını sağlayan özel makinelerdir. Klasik yatay Al. Enjeksiyon basınçlı döküm makinaları ile yapılan veya yapılmaya çalışılan işlemler ile rotorlarda sorunlarla karşılaşmaktadır.

Bu sorunları şöyle sıralayabiliriz:

- En önemli sorun, enjeksiyon yapılırken hazneye doldurulan Al'da yaklaşık 1/3 oranda hava boşluğu kalması.
- Hava boşluğunu en aza indirmek için fazla basınç uygulanması.
- Fazla basınç uygulandığında saf alüminyumun kalıba yapışması.
- Kalıba yapışmayı önlemek için fazlaca yağlanması.
- Kullanılan bu istenmeyen yağların rotora alüminyumla beraber enjekte edilmesi.
- Kalıp dizaynından dolayı enjeksiyon girişinin asimetrik yapılması.
- Asimetrik dolumdan dolayı kafesin bazı yerlerinde farklı basınçtan doğan alüminyum boşlukları.
- Bu asimetrik enjeksiyondan dolayı motorun bu dönen kısmı da balans ve muhtemel salgıların olması.

İşte bu saydığımız önemli problemlerden dolayı 52 yıllık makine üretimi tecrübemizle rotor üreticileri için tasarladığımız aşağıda avantajları ve genel özellikleri bulunan Hidroteknik rotor presleri, rotolara alüminyum basımında büyük kolaylıklar ve üretimde büyük kalite farkı oluşturmaktadır.

GENERAL SPECIFICATIONS

Rotor Casting Presses are machines specially designed for putting the melted pure aluminium in the cavity placed onto the sheet iron. Below are the common problems with the classic horizontal aluminium casting machines during the rotor casting process:

- The 1/3 percent air left after pouring the aluminium into the sleeve, which can be noted as the most serious problem during the injection.
- High pressure needed to decrease the air in the aluminium.
- Large amount of lubrication needed to prevent the aluminium from sticking to the die.
- Injection of unwanted lubricants into the aluminium and rotor.
- Balance problems with the motor due to asymmetric filling.
- Aluminium holes due to inconsistent pressure levels caused by asymmetric filling.
- Asymmetric injection entrance due to die designs.

With 52 years of experience, Hidroteknik designed Rotor Casting presses in order to maximize the quality of the die casting products without having above mentioned classic die casting machine problems. Being carefully produced with the latest technology, Hidroteknik Rotor Casting Presses provide great easiness and quality in aluminium casting.

ROTOR PRESLERİ TEKNİK ÖZELLİKLER

ROTORCAST MACHINES TECHNICAL SPECIFICATIONS

ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS MAKİNA TİPLERİ / MACHINE TYPES	R160	R200	R300	R400
Rotor Çapı / Rotor Diameter	35X6 (Ø X AD) 70X1 (Ø X AD)	55X4 (Ø X AD) 90X1 (Ø X AD)	MIN 100 MAX 150	MIN 120 MAX 150
Koç Kuvveti/ Closing Force	200kN	300kN	700kN	1256kN
Rotor Boyu/ Rotor Length	MAX 70	MAX 150	MAX 350	MAX 400
Koç Hizi/ Injection Speed	1m/sec~	1m/sec~	1,2m/sec~	1,2m/sec~
İtici Kuvveti / Injection Force	70kN	80kN	150kN	150kN
Hazne Çapı/ Sleeve Diameter	80 – 90mm	90 – 110mm	140-180mm	180-260mm
Kullanılan Malzeme / Used Material	Saf al. /Pure al. Al.Si.	Saf al. /Pure al. Al.Si.	Saf al. /Pure al. Al.Si.	Saf al. /Pure al. Al.Si.
Max. Malzeme Ağırlığı (Kg) / Max. Material Weight	0,5 - 0,9	1,4 - 1,8	2 - 8	4 - 9
Motor Gücü / Motor Power	7,5 kw	7,5 kw	18 kw	18 kw
En x Boy x Yükseklik / Width x Length x Height	140 X 210 X 270	140 X 230 X 290	150 X 235 X 310	150 X 235 X 370

