

DR. FRITSCH

SONDERMASCHINEN

Gravimetrische Kaltpresse

SCP 120



Dr. Fritsch Sondermaschinen GmbH, 70736 Fellbach, Germany

Technische Spezifikation SCP 120

zum gravimetrischen Kaltpressen von Grünlingen

HAUPTMERKMALE

- **Hohe Produktivität**
 - bis zu 180 Standard-Segmente pro Stunde (einlagig)
 - bis zu 100 Sandwichsegmente pro Stunde (dreilagig)
- **Hohe und gleichbleibende Qualität des Grünlings**

Das Pulver wird mittels zweier elektronischer Wiegesysteme für zwei verschiedene Pulversorten präzise gewogen.
- **Flexibilität**

Produziert werden können alle Standardsegmente:

 - einlagig vertikal oder horizontal
 - Sandwichsegmente
 - vertikale Segmente mit diamantfreiem Fuß

Matrizenspannsystem zur Verwendung von:

 - vertikaler Matrize (mit seitlich öffnenden Backen) oder
 - horizontaler Matrize

Die Verwendung der folgenden Matrizen ist möglich:
KP 30, KP 35, CCP 100 (etwas abgeändert), KPV 160, KPV 218, KPV 100

 - granuliertes und nicht granuliertes Pulver, beides mit oder ohne Diamant verwendbar
- **Wirtschaftliches Arbeiten**

Kurze Arbeitszyklen dank optimierter Bewegungsabläufe
- **Leichte Bedienbarkeit**

Proface Touchpanel für die Dateneingabe, Istwertanzeige, Bedienerführung und Fehleranzeige



*Wiege- und Pressen-
aufbau der SCP 120*

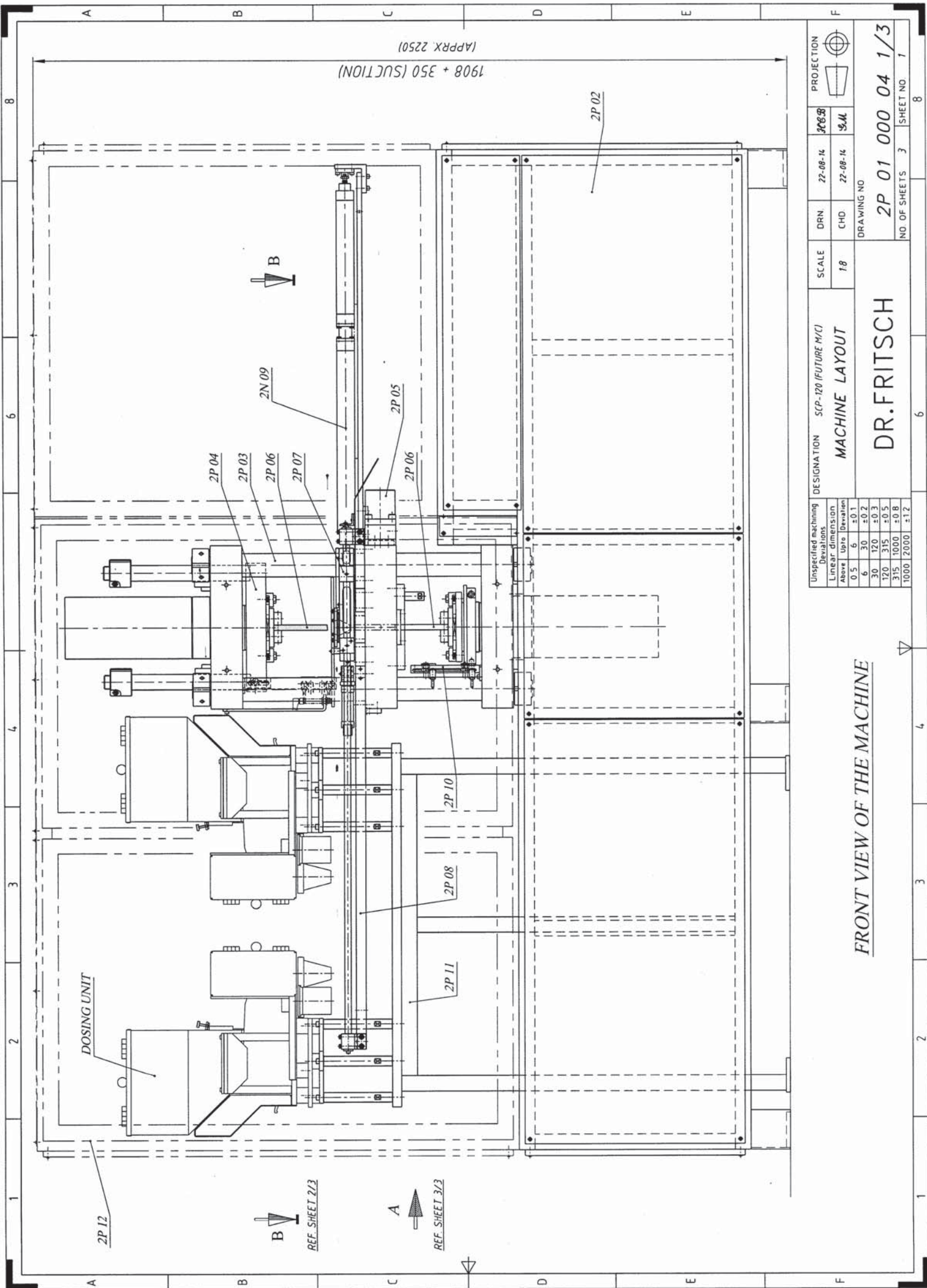
FUNKTION

Das Pulver oder Pulver/Diamantgemisch bzw. Granulat wird aus dem Pulverbunker mit einem Linearförderer in die Waagschalen transportiert, bis das eingestellte Gewicht erreicht ist. Die exakt abgewogene Pulvermenge fällt in den Fülltrichter, der linear über die Matrize fährt. Der Fülltrichter entleert dann das Pulver in die Matrize. Bei Bedarf kann das Pulver durch den Oberstempel verdichtet werden (Zwischenpressen). Dieser Vorgang wird entsprechend den Vorgaben im Programm wiederholt. Nach dem Einfüllen der letzten Pulvermenge wird das Segment durch den oberen und unteren Presszylinder verdichtet, mit dem Unterstempel ausgestoßen und mit dem Füllschlitten aus der Maschine geschoben.

TECHNISCHE DATEN

| | |
|--------------------------------|---|
| Elektrische Anschlussleistung: | 9 kVA |
| Gesamtanschlussspannung: | 3 x 400 V, 50/60 Hz (Auslegung für andere Spannungen und Frequenzen möglich) |
| Gesamtnennstrom: | ca. 3 x 13 A |
| Absicherung (kundenseitig): | 3 x 16 A |
| Kühlwasser: | |
| - Bedarf: | ca. 20 l/min (prozessbedingt) |
| - empfohlene Zulauftemperatur: | 15 – 25°C |
| - Druck: | 2 – 4 bar |
| - Anschluss (Zulauf – Ablauf): | Schlauchtülle für Schlauch mit Innen-Ø ½" / Ø 12 – 13 mm |
| Druckluft: | |
| - Bedarf: | ca. 40 l/min (prozessbedingt) |
| - Druck: | 4 – 6 bar |
| - Anschluss: | Schlauchtülle für Schlauch mit Innen-Ø 8 – 9 mm |
| Absaugung: | kundenseitig |
| - Anschluss: | Stutzen für Schlauch oder Rohr mit Innen-Ø 100 mm |
| - empfohlener Luftdurchsatz: | 1200 m ³ /h |
| Presskraft: | ca. 24 – 235 kN |
| Matrizen-Spannkraft: | 6 – 62 kN |
| Wiegeanlagen: | 2 Stück |
| - Ausführung: | elektronisch, selbst optimierend |
| - Wiegegenauigkeit: | 0,5 – 50 g ± 0,05 g |
| - Pulverbunkervolumen: | 2 x ca. 8,5 l |
| Abmessungen (BxTxH): | ca. 2.610 x 1.290 x 1.910 mm |
| Gewicht: | ca. 1.930 kg |

- Technische und Konstruktionsänderungen vorbehalten -



REF. SHEET 2/3

REF. SHEET 3/3

| Unspecified machining | | |
|-----------------------|------------|------|
| Deviations | | |
| Linear dimension | Deviations | |
| Above | Up to | |
| 0.5 | 6 | ±0.1 |
| 6 | 30 | ±0.2 |
| 30 | 120 | ±0.3 |
| 120 | 315 | ±0.5 |
| 315 | 1000 | ±0.8 |
| 1000 | 2000 | ±1.2 |

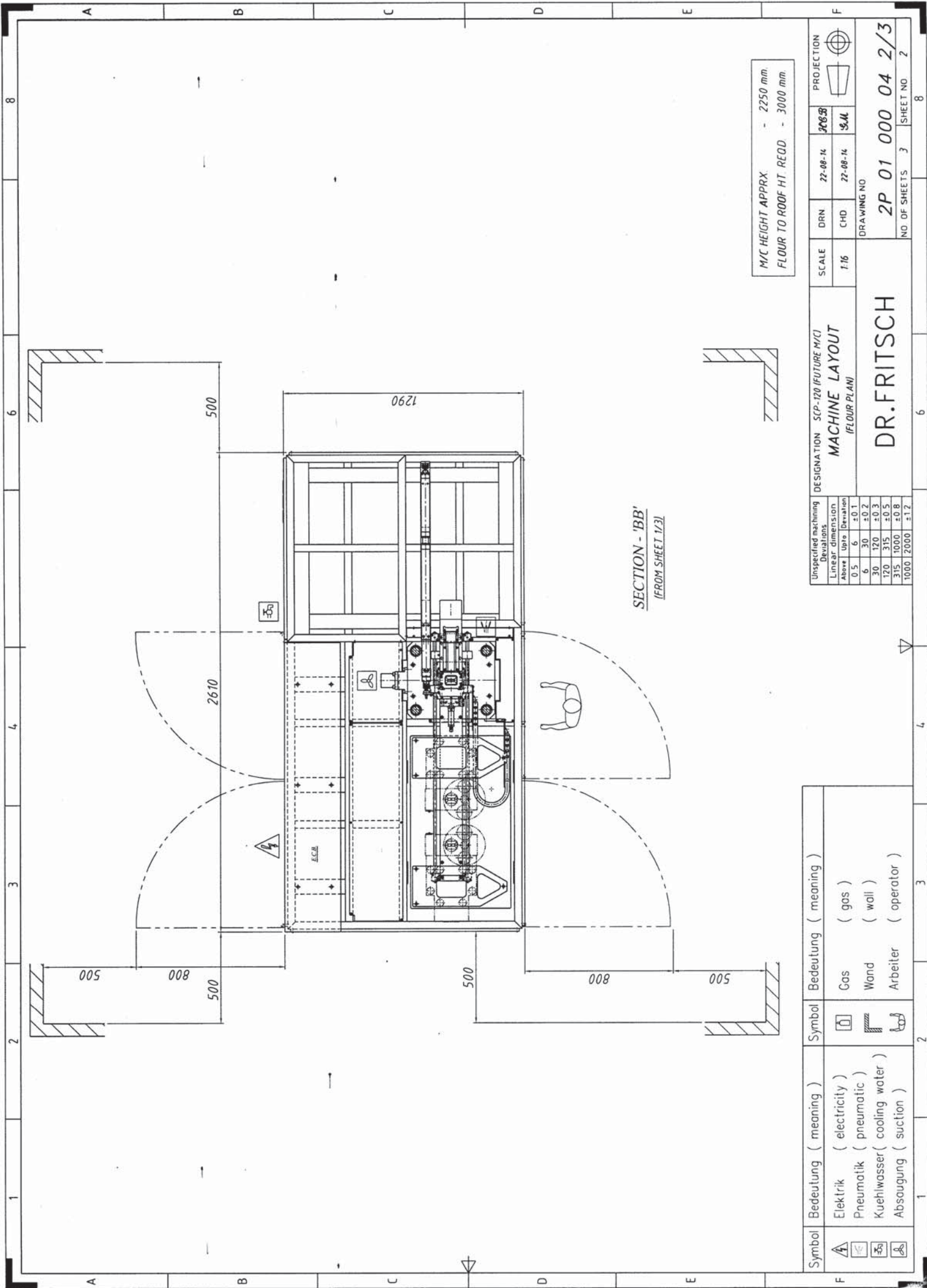
DESIGNATION SCP-120 (FUTURE M/C)
MACHINE LAYOUT

SCALE 1/8
DRN CHD
22-08-14 22-08-14
30638 344
PROJECTION

DR. FRITSCH

FRONT VIEW OF THE MACHINE

DRAWING NO. 2P 01 000 04 1/3
NO. OF SHEETS 3 SHEET NO. 1



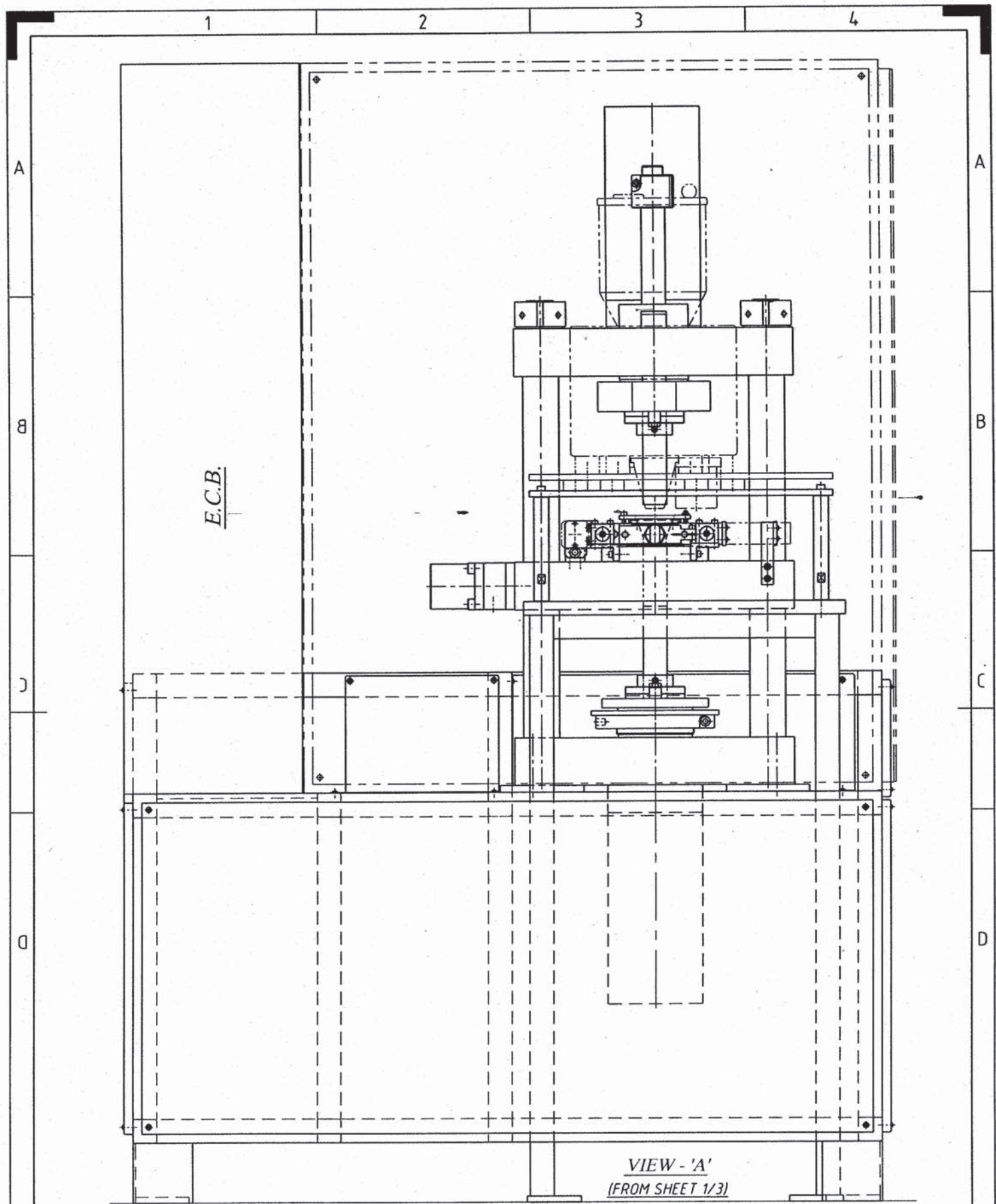
SECTION - 'BB'
[FROM SHEET 1/3]

M/C HEIGHT APPRX. - 2250 mm.
FLOOR TO ROOF HT. RECD. - 3000 mm.

| | | | | | | |
|----------------------------------|------------------|-----|-------|---------------------|--------------------------------|------------|
| Unspecified machining Deviations | Linear dimension | DRN | SCALE | DESIGNATION | MACHINE LAYOUT (FLOOR PLAN) | PROJECTION |
| | Above | CHD | 1:16 | SCP-120 IFUTURE M/C | | 1st ANGLE |
| 0.5 | 6 | | | | | |
| 6 | 30 | | | | | |
| 30 | 120 | | | | | |
| 120 | 315 | | | | | |
| 315 | 1000 | | | | | |
| 1000 | 2000 | | | | | |
| | ±1.2 | | | | | |

| | | | | | | |
|----------------|---------------------|----------|----------|----------|----------|----------|
| DRN | 22-08-14 | 22-08-14 | 22-08-14 | 22-08-14 | 22-08-14 | 22-08-14 |
| CHD | | | | | | |
| SCALE | 1:16 | | | | | |
| DESIGNATION | SCP-120 IFUTURE M/C | | | | | |
| MACHINE LAYOUT | (FLOOR PLAN) | | | | | |
| PROJECTION | 1st ANGLE | | | | | |
| DRAWING NO. | 2P 01 000 04 2/3 | | | | | |
| NO OF SHEETS | 3 | | | | | |
| SHEET NO. | 2 | | | | | |

| Symbol | Bedeutung (meaning) | Symbol | Bedeutung (meaning) |
|--------|------------------------------|--------|-----------------------|
| | Elektrik (electricity) | | Gas (gas) |
| | Pneumatik (pneumatic) | | Wand (wall) |
| | Kuehlwasser(cooling water) | | Arbeiter (operator) |
| | Absaugung (suction) | | |



VIEW - 'A'
(FROM SHEET 1/3)

| Unspecified machining Deviations | | |
|----------------------------------|------|-----------|
| Above | Upto | Deviation |
| 0.5 | 6 | ±0.1 |
| 6 | 30 | ±0.2 |
| 30 | 120 | ±0.3 |
| 120 | 315 | ±0.5 |
| 315 | 1000 | ±0.8 |
| 1000 | 2000 | ±1.2 |

DESIGNATION SCP-120 (FUTURE M/C)
MACHINE LAYOUT

SCALE 1:8
DRN. 22-08-14 JCB
CHD. 22-08-14 S.M.

PROJECTION

DR. FRITSCH

DRAWING NO. 2P 01 000 04 3/3
NO. OF SHEETS 3 SHEET NO. 3