

# SEIATSU MASINA DE FORMAT HSP



- Alternativa economica si tehnologica la procedeul de formare scuturare presare conventional
- Formare ecologica fara zgomot cu pana la max. 85 dB (A)
- Formarea ramei inferioare si superioare pe un spatiu redus cu un singur formator



**hws**  
**HEINRICH WAGNER SINTO**  
Maschinenfabrik GmbH

. . . partenerul pentru turnatorii

# TEHNICA MODERNA DE FORMARE PENTRU CONDITII DE MEDIU MAI BUNE, CALITATE OPTIMA A FORMELOR SI RENTABILITATE

Pana acum pentru formarea ramei superioare si inferioare in procedeul clasic de scuturare presare era nevoie de doi muncitori. Domeniul de lucru era zgomotos si prafos, calitatea formelor si productivitatea erau cuprinse in limite restranse.

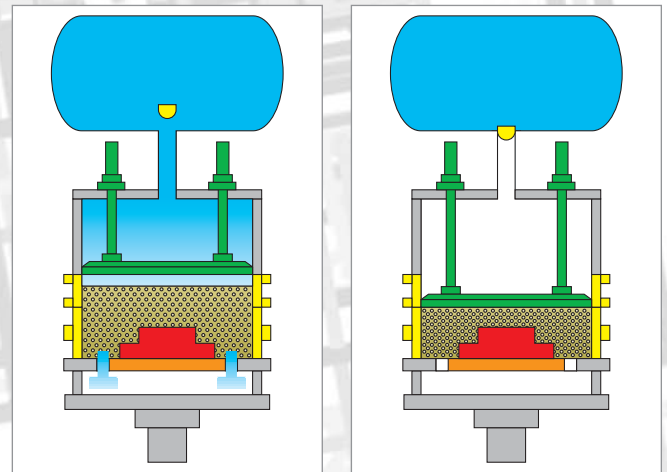
Aceasta situatie a determinat HEINRICH WAGNER SINTO sa dezvolte masina SEIATSU de format cu curent de aer si presare tip HSP.



## AVANTAJELE:

### Calitate mai buna a formelor

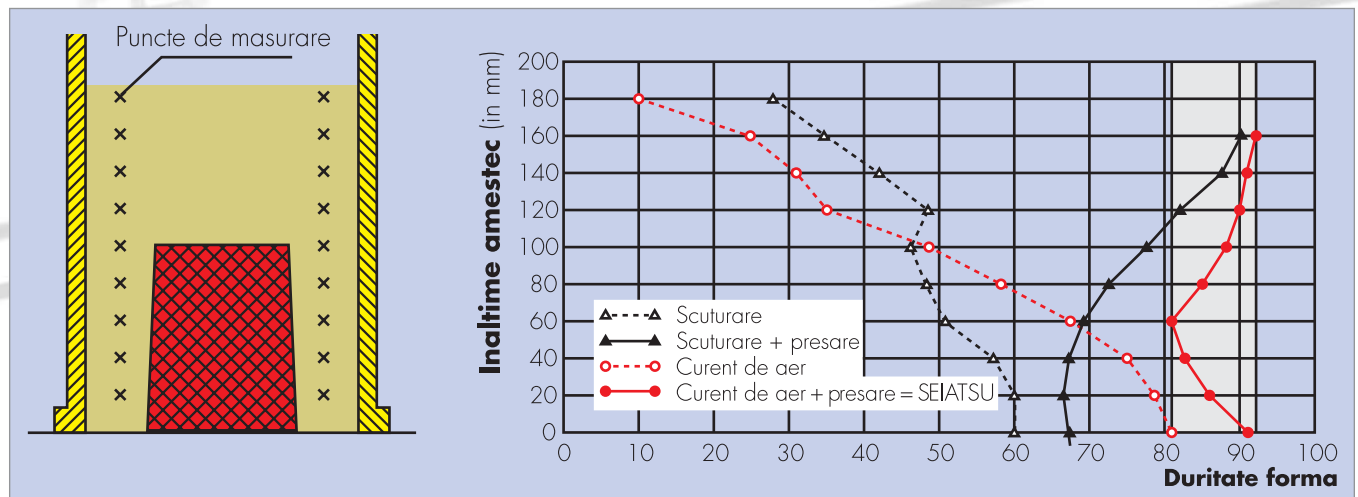
Curentul de aer duce amestecul in locurile greu accesibile ale modelului si il indeasa acolo curat si exact conform conturului. Prin presarea hidraulica ulterioara si a unui al doilea curent de aer in timpul indesarii hidraulice rezulta o duritate omogena a formei cu proprietati superioare.



### Rentabilitate marita

Cu masina de format HSP se poate forma atat semiforma superioara cat si cea inferioara intr-un singur ciclu. La o productie de forme identice masina de format HSP inlocuieste doua masini prin scuturare presare cu doi formatori. HSP este dotata cu doua mese de formare, care se rotesc alternativ din statia de alimentare in statia de indesare si inapoi. Astfel se produc alternativ semiforma superioara si cea inferioara.

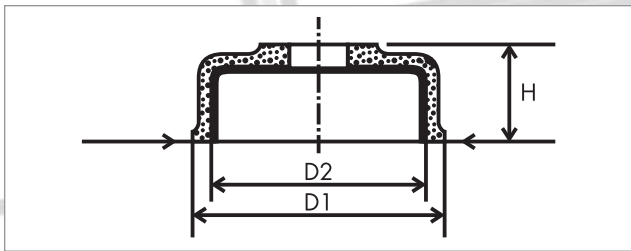
Toate activitatile manuale ca transportul ramelor, alimentarea cu amestec etc se executa in timp ce a doua rama se afla in statia de indesare.



### Diferenta de precizie dimensionala si greutate intre procedul SEIATSU si scuturare presare

Greutate	Masina de format	Abatere (kg)		
		1.0	2.0	3.0
27 kg	SEIATSU	[Bar chart showing ~0.5 kg deviation]		
	Scuturare presare	[Bar chart showing ~1.5 kg deviation]		

Dimensiune (mm)	Masina de format	Abatere (mm)		
		1.0	2.0	3.0
D1 (380 Ø)	SEIATSU	[Bar chart showing ~0.5 mm deviation]		
	Scuturare presare	[Bar chart showing ~1.5 mm deviation]		
D2 (330 Ø)	SEIATSU	[Bar chart showing ~0.5 mm deviation]		
	Scuturare presare	[Bar chart showing ~2.0 mm deviation]		
H (160)	SEIATSU	[Bar chart showing ~0.5 mm deviation]		
	Scuturare presare	[Bar chart showing ~2.0 mm deviation]		



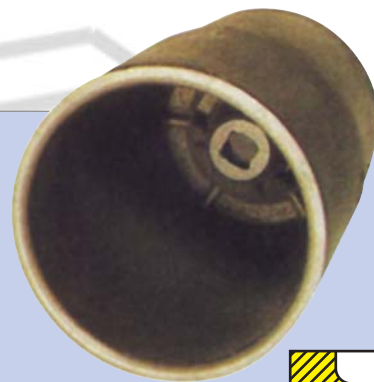
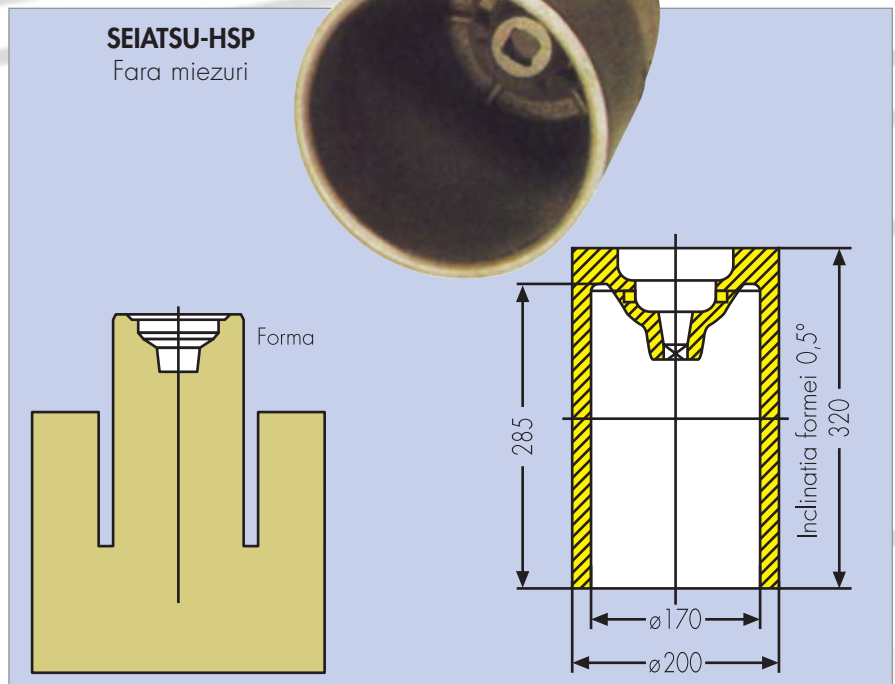
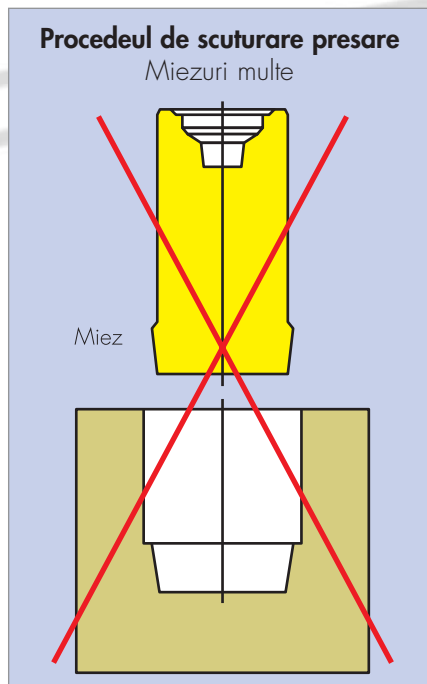
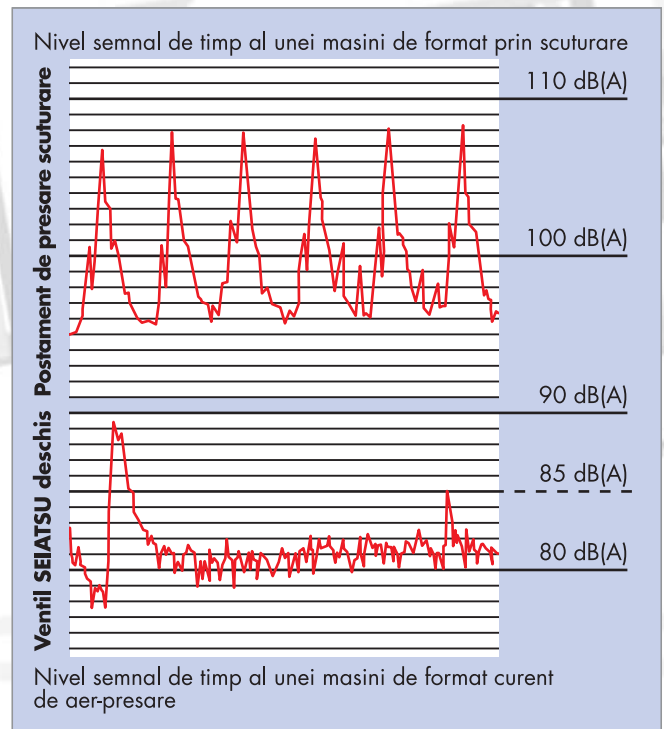
### Conditii de mediu mai bune

Emisia de zgomot a unei masini HSP este de max. 85dB (A). Aceasta nu numai ca faciliteaza comunicarea muncitorilor intre ei ci se reduce si pericolul de deficiente de auz.

### Precizie dimensionala superioara

Formele confectionate prin procedul SEIATSU-presare cu curent de aer fara scuturare isi mentin densitatea uniforma si duritatea astfel incat piesele turnate in formele confectionate prin procedul SEIATSU reproduc cu mare fidelitate modelele.

Dupa cum se observa distributia dimensionala a pieselor turnate este destul de mica astfel se pot produce piese mai subtiri si mai usoare.



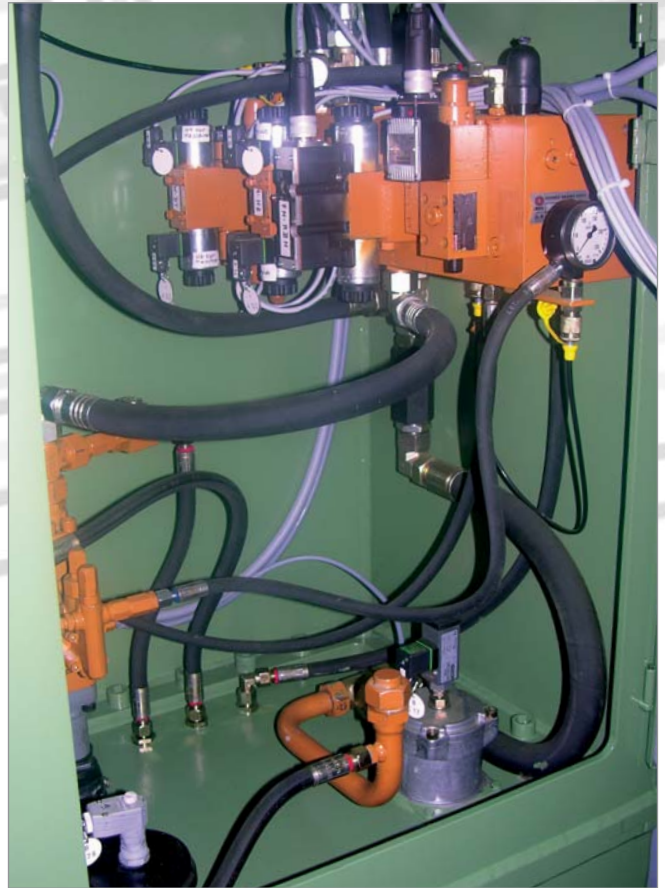
## GRUPELE CONSTRUCTIVE:

### Statia hidraulica

Statia hidraulica se compune din pompa reglabila si ventile de comanda. Soclul coloanei servește ca bazin pentru uleiul hidraulic. Ventilele hidraulice pot fi schimbate fara demontarea conductelor.

### Comanda

Electronica aferenta comenzii masinii este liber programabila. HWS se bazeaza aici pe tehnologia avansata Siemens S7. Ea este amplasata pe coloana masinii intr-un dulap de comanda. Prin intermediul unui pupitru de comanda amplasat langa locul de munca formatorul are posibilitatea de a adapta parametrii functie de model.

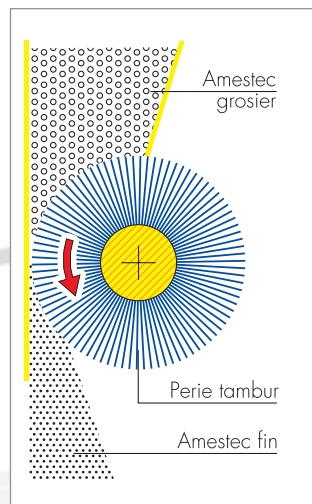


### Modelele

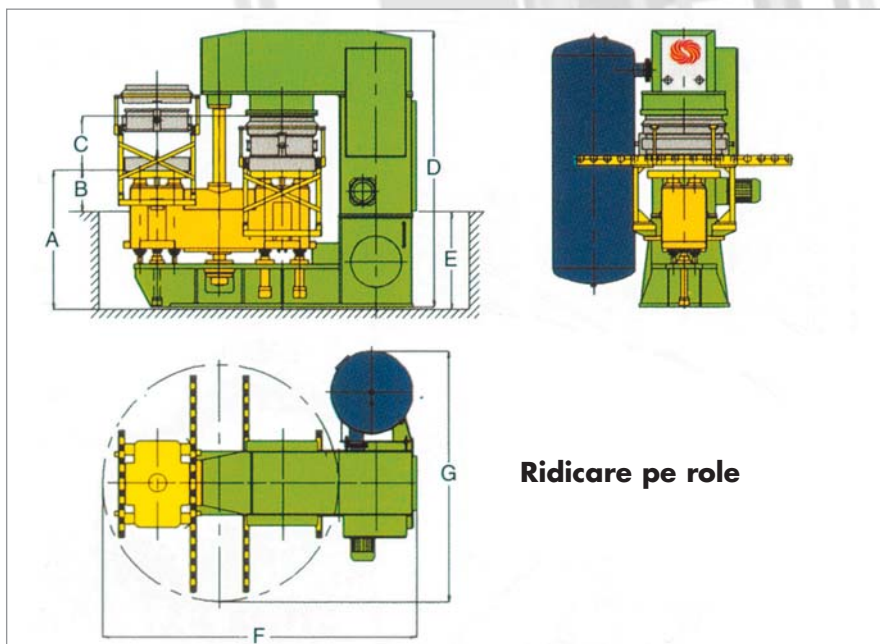
Placile model se monteaza intr-o caseta port placa model. Fiecare caseta port placa model este prevazuta cu o coroana de duze, care este amplasata langa peretele interior al ramei de formare si are rolul de a realiza, prin intermediul curentului de aer care trece prin amestec o indesare foarte buna a amestecului pe model. Sectiunea transversala a duzelor este astfel dimensionata ca la majoritatea modelelor sa se poata renunta la duze amplasate pe placa.

## SLINGERUL DE AMESTEC FIN:

Pentru a obtine calitati superioare a suprafetelor pieselor turnate, HWS livreaza optional slingerul de amestec fin. Prin intermediul unei perii tambur se aseaza pe conturul modelului o cantitate de amestec predozata. Slingerul de amestec fin inlocuieste sita greoaie a amestecului de model. Slingerul prelucreaza acelasi amestec de formare, care ulterior se foloseste ca amestec de umplutura.



## INFORMATII TEHNICE



### Date tehnice

Model		HSP 1	HSP 2	HSP 3
Masa masinii	mm	750 x 560	950 x 710	1155 x 860
Dimensiuni rame de formare	interior min. mm	450 x 300	550 x 450	700 x 550
	interior max. mm	650 x 500	800 x 650	1000 x 800
	exterior max. mm	850 x 650	1000 x 850	1250 x 1050
Cursa de presare	max. mm	200	250	300
Cursa de demulare	max. mm	200	300	400
Fora de presare reglabila pana la max.	kN	310	500	735
Racord electric	kW	5,5	7,5	11
Greutate	kg	6000	9500	20000

### Dimensiuni

(Dimensiuni in mm)

Model	HSP 1	HSP 2	HSP 3
A	1180	1500	1870
B	600	450	300
C	490	605	605
D	2510	3085	3635
E	655	1160	1680
F (ca.)	2700	3530	4400
G (ca.)	2300	2850	3600

## ALTE MOTIVE, PENTRU CARE PESTE 180 DE TURNATORII S-AU DECIS PENTRU O MASINA DE FORMAT HSP:



- Masina de format HSP are nevoie doar de o alimentare cu amestec
- Pierderi de amestec mult micorate deoarece deasupra ramei de umplere se poate predoza amestecul
- Fara vibratii in jurul masinii, deoarece nu se utilizeaza tehnica scuturarii
- Service foarte bun din partea firmei HWS peste tot in lume

Si nu in ultimul rand ...

**... O MASINA DE FORMAT  
100% MADE IN GERMANY**



**hws**  
**HEINRICH WAGNER SINTO**  
Maschinenfabrik GmbH

Heinrich Wagner Sinto Maschinenfabrik GmbH  
Bahnhofstraße 101 · D-57334 Bad Laasphe, Germany, Phone +49(0)27 52/9 07-0 · Fax +49(0)27 52/9 07-2 80  
E-mail: [info@wagnersinto.de](mailto:info@wagnersinto.de) · Internet: <http://www.wagnersinto.de>

**Reprezentant:**

**Häusler Eduard**

Str. Poarta Schei 7 · R - 500020 Brasov · Tel. 0722 - 326 - 3 65 · Fax 0268 - 414 - 8 75  
E-mail: [hausler@rdsbv.ro](mailto:hausler@rdsbv.ro)

