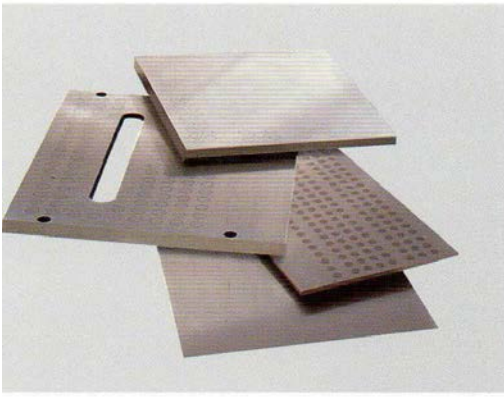




PLATE TECHNOLOGY

What we are CAPable of ...





Камерные плиты

- Термообработка до 62 HRC предохраняет оснастку от абразивного износа
- Тщательно обработанные и отшлифованные для наилучшего качества литья
- Уникальный дизайн вентов, обеспечивающий вентиляцию и долгий срок службы

	Hardness HRC	Parallelism metric	Flatness metric	Surface Roughness
Chamber plates case-hardened:	62+	0.02 (.0007")	0.05 (.002")	1.6

Изнашивающиеся нижние листы

- Термообработка и дополнительное хромирование предохраняют от абразивного и коррозионного износа
- Непревзойденная плоскостность, параллелизм и обработка поверхности

	Hardness HRC	Parallelism metric	Flatness metric	Surface Roughness
Bottom wear sheets case-hardened:	62+	0.02 (.0007")	0.05 (.002")	1.6

АМС охлаждающий конвейер

- Высококачественные направляющие
- Рельсы изготовлены и обработаны в полном соответствии со стандартами OEM
- Возможно изготовление: стандартное, модернизированное под накладки направляющих или изготовленные заказчиком
- Обслуживание по замене возможно на месте

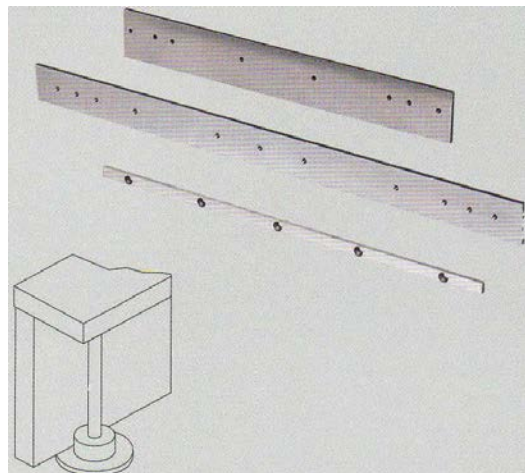
РМС охлаждающий конвейер

- С.А.Рикард мастерски изготавливает всю программу накладных направляющих также и для всех РМС систем
- Снижение залипания чугуна - легко удаляются крошки чугуна, снижая потребность в шлифовании
- Накладные направляющие предохраняют дорогие шины РМС и улучшают качество отливки, благодаря ровной поверхности
- Легкая установка и замена одной шины
- Чугунная станина снижает деформацию от нагрева и чрезмерного износа

Накладные направляющие

- Накладные направляющие упрочняют формовочный конвейер и снижают время на обслуживание
- Предлагаются различной ширины, толщины и длины для всех нужд АМС и РМС
- Нержавеющая сталь уменьшает налипание формовочной смеси, убыстряет процесс очистки и снижает износ
- Самоцентрирующиеся фиксирующие элементы позволяют производить быструю, легкую и надежную установку

	Hardness HRC	Parallelism metric	Flatness metric	Surface Roughness
Capping strips through-hardened	45+	0.02 (.0007")	0.05 (.002")	1.6



Соединительные шины / боковые зажимы

- Стандартные боковые зажимы и боковые шины изготавливаются из высококачественного чугуна
- Все детали обработаны с большой точностью и уменьшают нагрузки



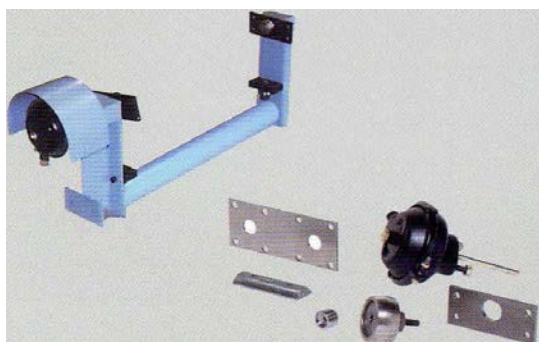
X - образные зажимы

- Изнашивающиеся поверхности из нержавеющей стали снижают налипание формовочной смеси
- Значительное снижение коррозии и износа, благодаря изнашивающимся плитам из нержавеющей стали
- Сменные изнашивающиеся плиты на формовочной или прокатной стороне - обеспечивают зажимам и соединительным шинам более продолжительный срок службы
- Специальная конструкция позволяет производить установку без наладки



АМС (Аксессуары)

- Мы поставляем запасные части для АМС, такие как клиновидные пластины, специально спроектированные ролики, гидравлические и пневматические компоненты, ходовые шины ...





Соединительные тяги - стандартные, закаленные, со сменными гильзами

- Используются закаленные тяги с твердостью 62HRC, изготавливаемые с дополнительным хромированным покрытием для повышения износостойкости
- Использование муфт позволяет свести замену стягивающей тяги только на замену изношенной поверхности муфты
- Перехромирование для изношенных деталей
- Быстросменные стопорные гайки для ускоренного демонтажа



Втулки соединительных тяг - цельные или разрезные

- Специально спроектированные "штучные" втулки для соединительных тяг
- Разрезные втулки соединительных тяг обеспечивают подвижность соединительных тяг во время обслуживания, включают разрезные смазочные хомуты и стопорные кольца
- Изготавливаются из высококачественной, устойчивой к износу подшипниковой бронзы



Валы и цилиндры Кулаки

- Цилиндры пресса, аккумуляторы, штоки стержнеукладчика - полная программа для всех формовочных линий
- Исключительное качество за счет дополнительных процедур хромирования
- Все детали также индукционно закалены
- Программы восстановления, наряду с программой замены, снижает затраты и количество запасных частей на складе



Кулаки

- "Совершенная пара" для скользящего открытия и закрытия поворотной плиты
- Термообработка до 62HRC и точная обработка
- Возможна для любых моделей DISAmatic
- Специальные профили, служащие увеличению продуктивности и срока службы



Загрузочная воронка

- Изготовлена из 5 мм нержавеющей стали, с учетом больших нагрузок
- Превосходное качество обеспечивает устойчивость к износу и залипанию формовочной смеси
- Качественное исполнение с наилучшей конечной обработкой, продлевающей срок службы
- Дополнительное хромирование для увеличения стойкости к износу (опция)



Купольный (сферический) клапан

- Никелируется для увеличения срока службы и экстремальных условий работы
- Дополнительные аксессуары, включая уплотнения и кольца



Система впрыска

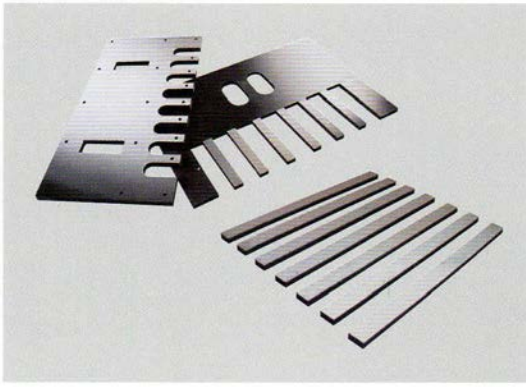
Система прямого впрыска является одной из последних систем впрыска, позволяющих осуществить впрыск в закрытую камеру любой машины безопасного литья. Она может быть установлена на все модели без какой либо дополнительной помощи. В соответствии и PLC требованиями, системы прямого впрыска изготавливаются на PLC платформе Siemens S7 или Allen Bradley MicroLogic

Особенности системы

- Мобильное легкое дистанционное управление
- Легко переустановить время и цикл впрыска
- Автоматический и ручной режимы
- Световая индикация уровня жидкости и других функций
- Модульная конструкция и легкая установка
- Помощь в установке
- Тестирование и режим предсмазки
- Блокирование установок

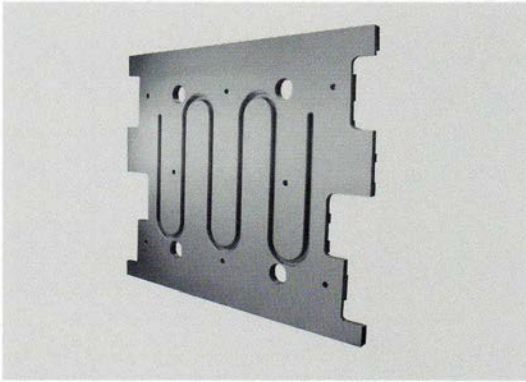
Преимущества

- Улучшение качества литья в связи с уменьшением налипания формовочной смеси
- Сокращение вредных выбросов из-за исключения передозировки впрыска
- Снижение расхода впрыскиваемой жидкости
- Уменьшение подгорания смеси
- Снижение затрат



Штифтовые пластины

- Отвечают OEM спецификации для РМС всех моделей: 2032, 2070, 2130
- Доступные опции : хромирование или керамическая поверхность для экстремальных условия эксплуатации



Нагревательные пластины

- Наше исключительное качество обеспечивает плоскостность, параллелизм и конечную обработку, что дает наилучшую подгонку и эксплуатационные качества
- По желанию заказчика, возможно изготовление деталей из углеродистой стали, нержавеющей стали или ковкого чугуна
- Дополнительное хромирование для защиты от коррозии



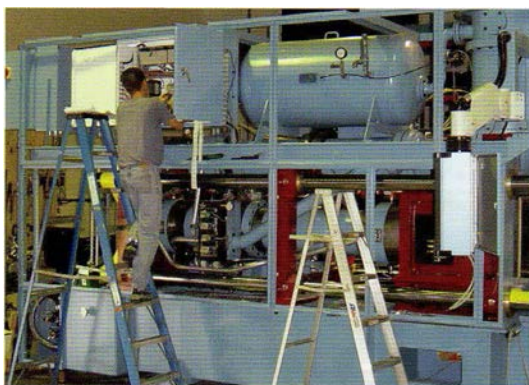
Кронштейны

- Соблюдение OEM стандартов для подгонки, конечной обработки и увеличения срока службы
- Дополнительное упрочнение заменяемых втулок во всех соединениях
- Комплексная проверка и программа восстановления в выбранных зонах



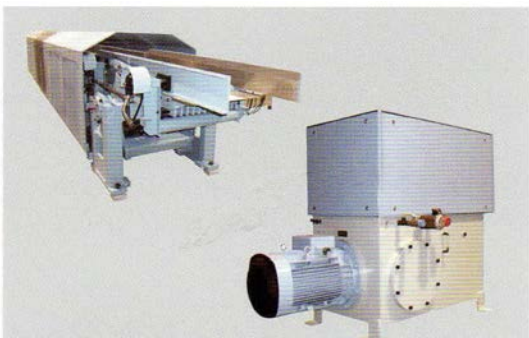
Затворы оснастки

- Поставляются в комплекте или подетально
- Сменная, термообработанная изнашиваемая колодка для всех моделей DISA
- Поставляется для толкателя, запирающей плиты, стержнеукладчика



Полное обновление машины

- Полная перестройка и обновление, используя новейшие возможности сегодняшнего дня
- Новые, улучшенные гидравлические и пневматические системы
- Возможно изготовление с устройством быстрой смены моделей
- Укомплектовка стержнеукладчика "световым барьером" для старых машин
- Модернизированный узел загрузочного цилиндра с дутьевой головкой для моделей МК1-МК4



АМС-РМС-SBC охлаждающие конвейеры

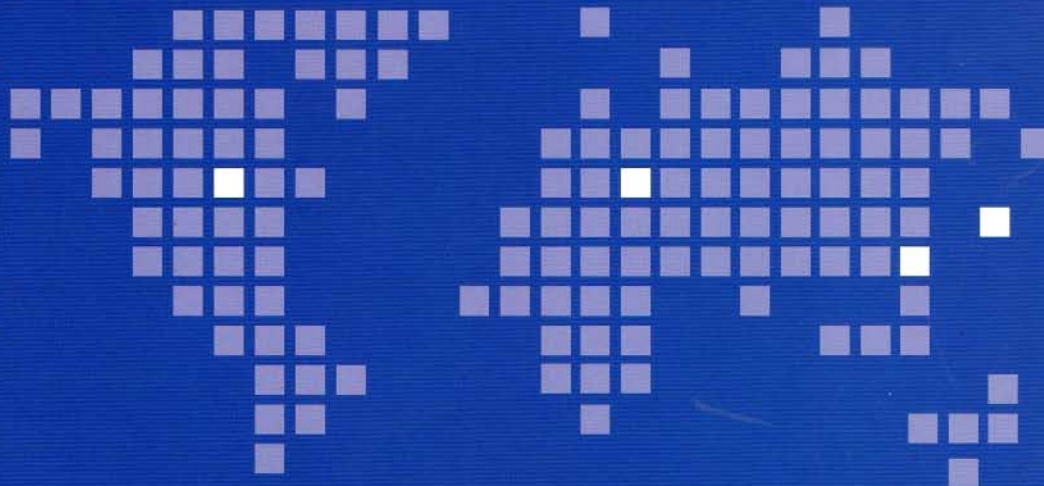
- Укомплектованные гидравликой и пневматикой АМС-охлаждающие конвейерные системы (12 и 18 метров)
- РМС - конвейерная система для всех моделей
- SBC - ременная конвейерная система от 6.5 до 60 метров



NXT и NXT PLUS системы управления

NXT системы представляют собой сочетание новейших систем электроники и технологий управления процессом, которые заменяют устаревшие системы релейного управления

- Нет необходимости в комплексной диагностике
- Снижает время простоев
- Увеличивает результирующий показатель эффективности
- "Высвечивает" области рекомендуемой модернизации
- Детализирует возможности улучшения работы



C.A.PICARD INTERNATIONAL

PLATE TECHNOLOGY

EXTRUDERS & EXTRACTION

INDUSTRIAL SERVICES



Carl Aug. Picard GmbH & Co. KG
Hasteraue 9
42857 Remscheid
GERMANY
Phone: +49 (0) 21 91 / 893-0
Fax: +49 (0) 21 91 / 893-111
E-Mail: info@capicard.de

C.A.PICARD Production Technology
305 Hill Brady Road
Battle Creek, MI 49015
USA
Phone: +1 / 269-962-22 31
Fax: +1 / 269-962-49 16

C.A.PICARD Japan Co. Ltd.
Ishi Bldg. 2F
3-12-70 Kamiaoki
Kawaguchi City
Saitama 333-08 44
JAPAN
Phone: +81 / 48-263-50 17
Fax: +81 / 48-263-50 18

Carl Aug. Picard GmbH & Co.KG Zweigwerk
Industriestr. 14
52156 Monschau-Imgenbroich
GERMANY
Phone: +49 (0) 24 72 / 99 09-0
Fax: +49 (0) 24 72 / 99 09-20

C.A.PICARD Surface Engineering Int
689 Sugar Lane
Elyria, Ohio 44035
USA
Phone: +1 / 440-366-54 00
Fax: +1 / 440-366-54 04

Представительство
в Санкт-Петербурге
тел/факс (812) 346-42-39
E-mail : cap-rus@mail.ru
197022, Санкт-Петербург,
ул. Чапыгина, 3А - 1.