

MACCHINE PER LA PRESSOFUSIONE DI LEGHE DI ALLUMINIO

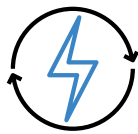
CT
SERIES

- IT** MACCHINE PER LA PRESSOFUSIONE DI LEGHE DI ALLUMINIO, OTTONE E DI MAGNESIO IN CAMERA FREDDA CON CARATTERISTICHE DI INIEZIONE AD ALTISSIMI STANDARD, PREDISPOSTE PER ESSERE EQUIPAGGIATE CON TUTTE LE PERIFERICHE NECESSARIE PER UNA PRODUZIONE DI ASSOLUTA QUALITÀ. CUORE DI TUTTE LE ISOLE, LA MACCHINA CHE SI INTEGRA CON TUTTI I PERIFERICI, OFFRE LIVELLI DI PRODUTTIVITÀ NOTEVOLI CON QUALITÀ ECCELLENTI E PRESTAZIONI DI TUTTO RISPETTO.
- EN** COLD CHAMBER MACHINES FOR DIE-CASTING OF ALUMINIUM, BRASS AND MAGNESIUM ALLOYS WITH HIGHEST QUALITY STANDARD, PREPARED TO BE EQUIPPED FOR ALL PERIPHERALS NEEDED. AS CORE OF THE PRODUCTION CELL, OUR MACHINES ARE PERFECTLY INTEGRATED IN ORDER TO OFFER BEST PRODUCTIVITY AND EFFICIENCY RESULTS.
- FR** MACHINES À CHAMBRE FROIDE POUR LE MOULAGE SOUS PRESSION D'ALLIAGES D'ALUMINIUM, LAITON ET DE MAGNÉSIUM AVEC INJECTIONS DE LA PLUS HAUTE QUALITÉ, PRÊTS À ÊTRE ÉQUIPÉS AVEC TOUS LES PÉRIPHÉRIQUES NÉCESSAIRES. COMME BASE DE LA CELLULE DE PRODUCTION, NOS MACHINES SONT PARFAITEMENT INTÉGRÉS AFIN D'OFFRIR LES MEILLEURS RÉSULTATS DE PRODUCTIVITÉ ET D'EFFICACITÉ.

- DE** AGRATI KALTKAMMER-ENERGIESPAR-DRUCKGIESSMASCHINEN (CF - SERIE) FÜR DEN DRUCKGUSS VON ALUMINIUM (AL), MESSING (CU-ZN) UND MAGNESIUMGUSS (MG) LEGIERUNGEN, SIND DURCH IHRE ROBUSTE UND TECHNISCH HOCHWERTIGE BAUWEISE FÜR STETIG HOHE LEISTUNGSFÄHIGKEIT UND EINE KONSTANTE PRODUKTQUALITÄT ENTWICKELT UND GEBAUT. DIE AGRATI-DRUCKGIESSMASCHINE IST DAS HERZ EINER GIESSZELLE UND KANN MIT ALLEN PERIPHERIEGERÄTEN VERBUNDEN WERDEN, WIE Z.B. OFEN, ROBOTER, FORMSPRÜHGERÄT, DOSIERGERÄT, ABGRATPRESSEN SOWIE FÖRDERBÄNDER. DIE DRUCKGIESSMASCHINEN VON AGRATI LIEFERN BESTE PRODUKTIONSERGEBNISSE UND SIND ABSOLUT BEDIENERFREUNDLICH. AGRATI DRUCKGIESSMASCHINEN ERFÜLLEN HÖCHSTE PRODUKTIONSANSPRÜCHE, SOMIT SETZT AGRATI MIT SEINEN DRUCKGIESSMASCHINEN MASSSTÄBE IM DRUCKDICHTEN UND PORENARMEN PRÄZISIONS-DRUCKGUSS.
- ES** MÁQUINAS PARA LA FUNDICIÓN A PRESIÓN DE ALEACIONES DE ALUMINIO, LATÓN Y DE MAGNESIO EN CÁMARA FRÍA, CON CARACTERÍSTICAS DE INYECCIÓN DE ALTÍSIMOS ESTÁNDARES, PREDISPUESAS PARA EQUIPARSE CON TODAS LAS PERIFÉRICAS NECESARIAS PARA UNA PRODUCCIÓN DE CALIDAD ABSOLUTA. EL CORAZÓN DE TODAS LAS ISLAS, LA MÁQUINA QUE SE INTEGRA CON TODAS LAS PERIFÉRICAS, OFRECE NIVELES DE PRODUCTIVIDAD IMPORTANTES CON CALIDADES EXCELENTES Y PRESTACIONES RESPETABLES.
- PO** MÁQUINAS PARA A FUNDIÇÃO SOB PRESSÃO EM CAMARA FRIA DE LIGAS EM ALUMINIO(AL), LATÃO (CU-ZN) E MAGNÉSIO (MG) COM CARACTERISTICAS DE INJEÇÃO DE ELEVADO PADRÃO, PREPARADAS PARA SEREM EQUIPADAS COM TODOS OS PERIFÉRICOS NECESSÁRIOS PARA UMA PRODUÇÃO COM UMA QUALIDADE ABSOLUTA. MÁQUINA PRICIPAL DA CÉLULA SÃO INTEGRADOS TODOS OS PERIFÉRICOS, OFERECENDO NÍVEIS DE ELEVADA PRODUTIVIDADE E QUALIDADE DE EXCELENCIA COMPROVADA.



HISTORY&FUTURE



ENERGY SAVING



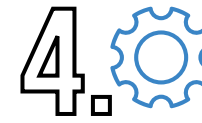
SERVIZI E
FORMAZIONE



ASSISTENZA



PRODUTTIVITÀ E
REDDITIVITÀ



INDUSTRIA 4.0



RICERCA E
SVILUPPO

CAMERA FREDDA

COLD CHAMBER

CHAMBRE FROID

KALKAMMER

CÁMARA FRÍO

CÂMARA FRIA

INTERFACCIA UOMO-MACCHINA SEMPLICE ED INTUITIVA

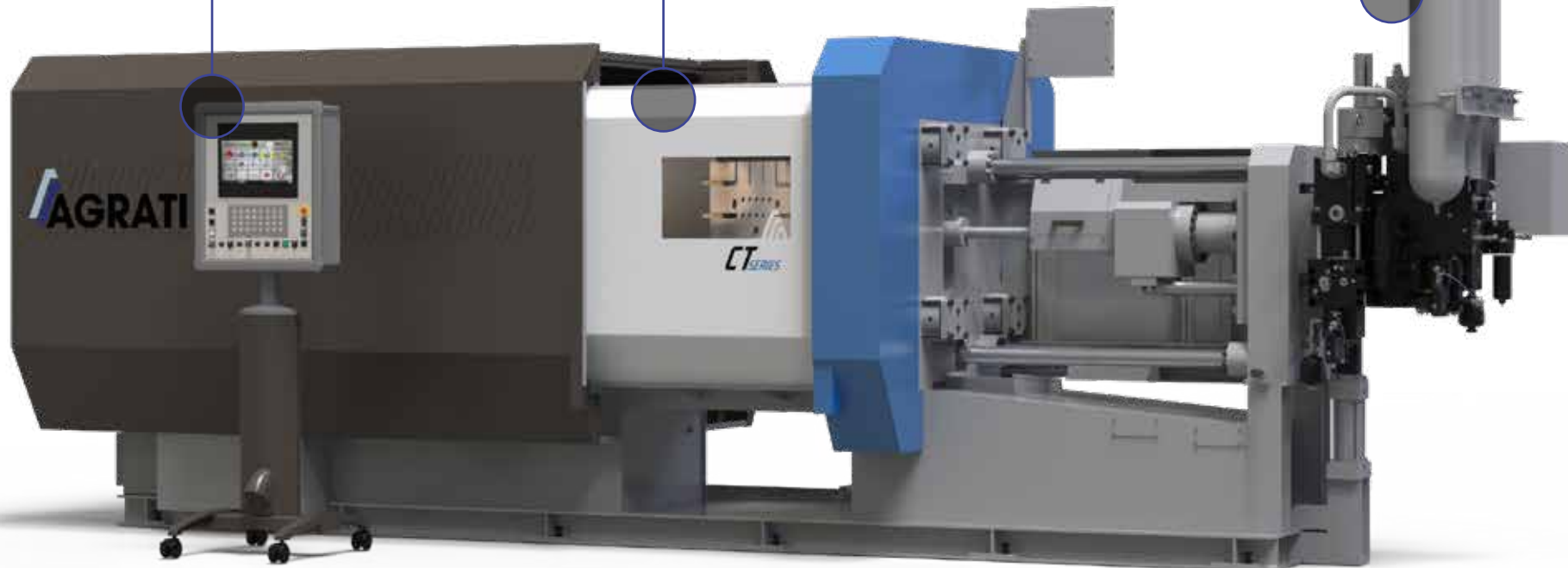
- SIMPLE AND INTUITIVE HUMAN-MACHINE INTERFACE
- INTERFACE HOMME-MACHINE SIMPLE ET INTUITIVE
- EINFACHE UND INTUITIVE MENSCH-MASCHINE-SCHNITTSTELLE
- INTERFAZ HUMANO-MÁQUINA SIMPLE E INTUITIVA
- INTERFACE HUMANO-MÁQUINA SIMPLES E INTUITIVA

PIANI REALIZZATI IN ACCIAIO FORGIATO, COLONNE CROMATE A DURO CON FILETTI RULLATI.

- PLATENS MADE OF FORGED STEEL, HARD CHROMED COLUMNS WITH ROLLED THREADS.
- PLATEAUX EN ACIER FORGÉ, COLONNES CHROMÉES DUR AVEC FILS FILS À ROULEAU.
- WALZEN AUS GESCHMIEDETEN STAHL, HARTCHROMIERTE SÄULEN MIT GEROLLTEN GEWINDEN.
- PLANCHAS FABRICADAS EN ACERO FORJADO, COLUMNAS CROMADAS DURAS CON HILOS LAMINADOS.
- PLATENAS EM AÇO FORJADO, COLUNAS DE CROMADA DURA COM ROSCAS ROLADAS.

LA TECNOLOGIA ECO-DRIVE STABILIZZA LA PRESSIONE, RIDUCE I PICCHI E LA CAVITAZIONE, MIGLIORANDO LA QUALITÀ DEI PRODOTTI E ALLUNGANDO LA VITA DEI COMPONENTI IDRAULICI.

- ECO-DRIVE TECHNOLOGY STABILIZES PRESSURE, REDUCES PEAKS AND CAVITATION, IMPROVING PRODUCT QUALITY AND EXTENDING THE LIFE OF THE HYDRAULIC COMPONENTS.
- LA TECHNOLOGIE ECO-DRIVE STABILISE LA PRESSION, RÉDUIT LES PICCS ET LA CAVITATION, AMÉLIORANT LA QUALITÉ DU PRODUIT ET PROLONGE LA DURÉE DE VIE DES COMPOSANTS HYDRAULIQUES.
- ECO-DRIVE-TECHNOLOGIE STABILISIERT DRUCK, REDUZIERT SPITZEN UND KAVITATION, VERBESSERT DIE PRODUKTQUALITÄT UND VERLÄNGERT DIE LEBENSDAUER DER HYDRAULISCHEN KOMPONENTEN.
- LA TECNOLOGÍA ECO-DRIVE ESTABILIZA LA PRESIÓN, REDUCE LOS PICOS Y LA CAVITACIÓN, MEJORANDO LA CALIDAD DEL PRODUCTO Y EXTENDIENDO LA VIDA ÚTIL DE LOS COMPONENTES HIDRÁULICOS.
- A TECNOLOGIA ECO-DRIVE ESTABILIZA A PRESSÃO, REDUZ PICOS E CAVITAÇÃO, MELHORANDO A QUALIDADE DO PRODUTO E ESTENDENDO A VIDA ÚTIL DOS COMPONENTES HIDRÁULICOS.





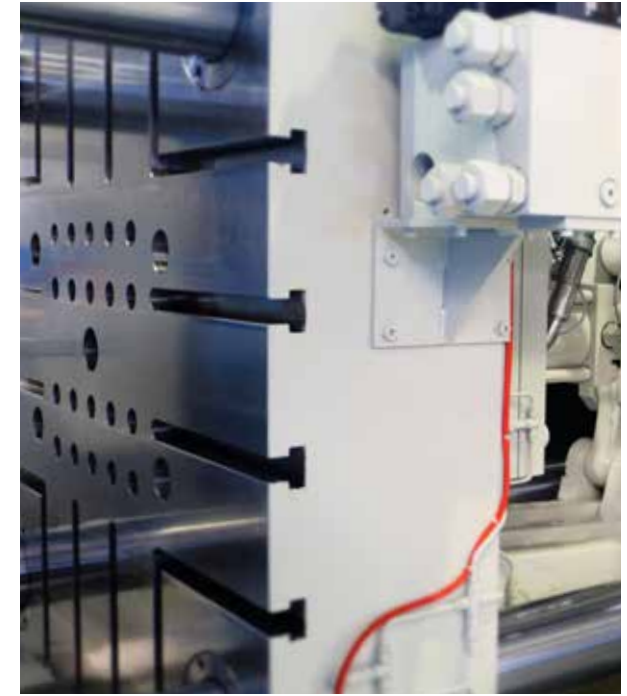
LA TECNOLOGIA ENERGY-SAVING CONSENTE UNA RIDUZIONE DEI CONSUMI ELETTRICI DELLA MACCHINA FINO AL 70% RISPETTO AD UNA MACCHINA TRADIZIONALE.

- THE ENERGY-SAVING TECHNOLOGY ALLOWS A REDUCTION IN THE ELECTRICAL CONSUMPTION OF THE MACHINE UP TO 70% COMPARED TO A TRADITIONAL MACHINE.
- LA TECHNOLOGIE D'ÉCONOMIE D'ÉNERGIE PERMET UNE RÉDUCTION DE LA CONSOMMATION ÉLECTRIQUE DE LA MACHINE JUSQU'À 70 % PAR RAPPORT À UNE MACHINE TRADITIONNELLE.
- DIE ENERGIESPARENDE TECHNOLOGIE ERMÖGLICHT EINE REDUZIERUNG DES STROMVERBRAUCHS DER MASCHINE BIS ZU 70 % GEGENÜBER EINER TRADITIONELLEN MASCHINE.
- LA TECNOLOGÍA DE AHORRO DE ENERGÍA PERMITE UNA REDUCCIÓN DEL CONSUMO ELÉCTRICO DE LA MÁQUINA HASTA UN 70% EN COMPARACIÓN CON UNA MÁQUINA TRADICIONAL.
- A TECNOLOGIA DE ECONOMIA DE ENERGIA PERMITE UMA REDUÇÃO DO CONSUMO ELÉTRICO DA MÁQUINA EM ATÉ 70% EM RELAÇÃO A UMA MÁQUINA TRADICIONAL.



LA TECNOLOGIA DI INIEZIONE ECO-DRIVE NON SCARICA OLIO AD ALTA PRESSIONE NEL SERBATOIO DOPO LA PRIMA FASE: NON SI CREA EMULSIONE DI ARIA NEL FLUIDO IDRAULICO.

- THE ECO-DRIVE INJECTION TECHNOLOGY DOES NOT DISCHARGE OIL AT HIGH PRESSURE INTO THE TANK AFTER THE FIRST STAGE: NO AIR EMULSION IS CREATED IN THE HYDRAULIC FLUID.
- LA TECHNOLOGIE D'INJECTION ECO-DRIVE NE DÉCHARGE PAS D'HUILE À HAUTE PRESSION DANS LE RÉSERVOIR APRÈS LE PREMIER ÉTAGE : AUCUNE ÉMULSION D'AIR N'EST CRÉÉE DANS LE LIQUIDE HYDRAULIQUE.
- DIE ECO-DRIVE-EINSPRITZTECHNOLOGIE FÜHRT NACH DER ERSTEN STUFE KEIN ÖL MIT HOHEM DRUCK IN DEN TANK AUS: IN DER HYDRAULIKFLÜSSIGKEIT WIRD KEINE LUFTEMULSION ENTWICKELT.
- LA TECNOLOGÍA DE INYECCIÓN ECO-DRIVE NO DESCARGA ACEITE A ALTA PRESIÓN EN EL TANQUE DESPUÉS DE LA PRIMERA ETAPA: NO SE CREA EMULSIÓN DE AIRE EN EL FLUIDO HIDRÁULICO.
- A TECNOLOGIA DE INJEÇÃO ECO-DRIVE NÃO DESCARGA ÓLEO EM ALTA PRESSÃO NO TANQUE APÓS A PRIMEIRA ETAPA: NENHUMA EMULSÃO DE AR É CRIADA NO FLUIDO HIDRÁULICO.

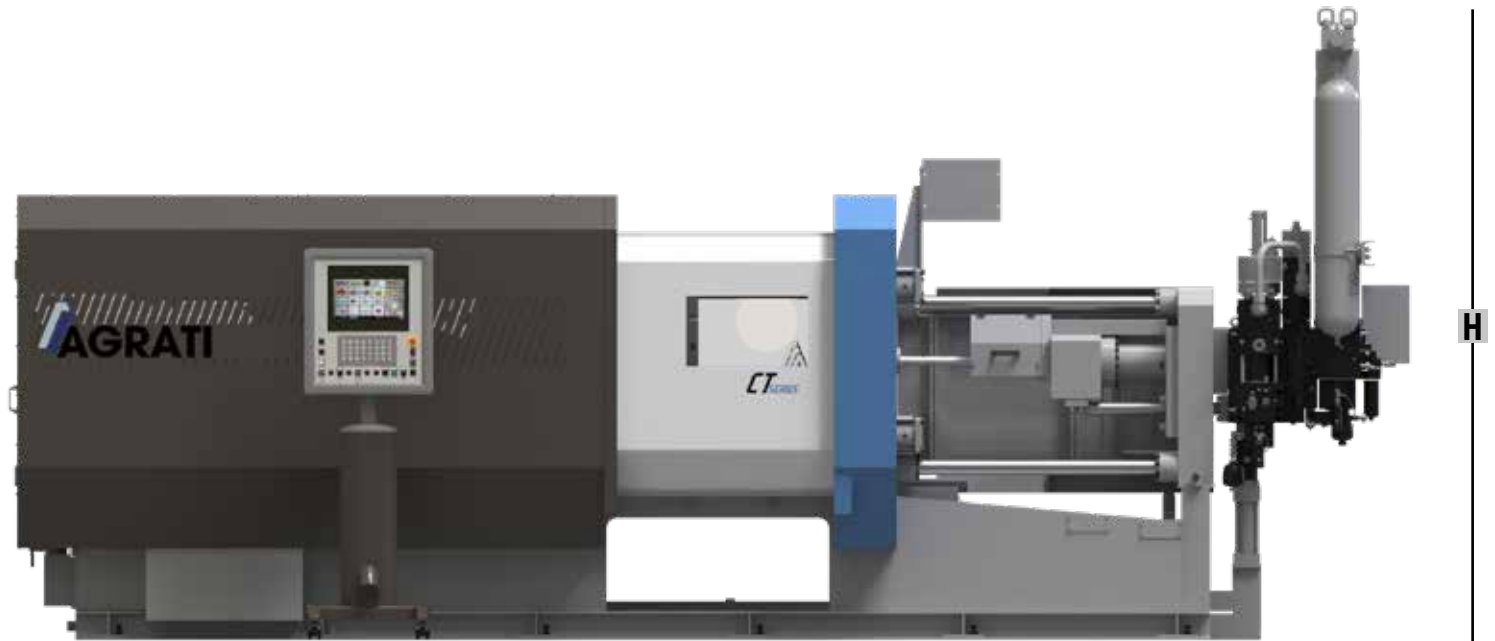


PIANI IN ACCIAIO FORGIATO REALIZZATI SU MISURA CON POSSIBILITÀ' DI ESSERE RIVESTITI IN ACCIAIO INOSSIDABILE.

- MADE TO MEASURE FORGED STEEL PLATENS WITH THE POSSIBILITY OF BEING COATED IN STAINLESS STEEL.
- PLATEAUX SUR MESURE EN ACIER FORGÉ AVEC POSSIBILITÉ D'ÊTRE REVÊTUES EN ACIER INOXYDABLE.
- WALZEN AUS GESCHMIEDETEN STAHL MASSANFERTIGUNG, MIT EDELSTAHL BESCHICHTET ZU WERDEN.
- PLANCHAS DE ACERO FORJADO A MEDIDA CON POSIBILIDAD DE ESTAR REVESTIDAS EN ACERO INOXIDABLE.
- PLATENAS DE AÇO FORJADO PERSONALIZADAS COM POSSIBILIDADE DE SER REVESTIDA A AÇO INOX.



W



L

H

DIMENSIONI E POTENZE DIMENSIONS AND POWER - DIMENSIONS ET PUISSANCES - AUSMASSE UN LEISTUNGEN - DIMENSIONES Y POTENCIAS - DIMENSÃO E POTÊNCIA		CT 200	CT 280	CT 400	CT 500	CT 650	CT 750	CT 900	CT 1200	CT 1850
PESO WEIGHT- POIDS- GEWICHT- PESO- PESO	KG	10000	13000	15000	22000	30000	43000	52000	64000	125000
MISURE INGOMBRO(MM) OVERALL SIZE (MM) - MESURES D'ENCOMBREMENT (MM) - AUSSENMASSE (MM)/MEDIDAS - GENERALES (MM) DIMENSÃO EXTERNA (MM)	MM (L-W-H)	5550X1700X2535	6100X1835X2610	6745X2100X3040	7391X2067X3080	8940X2272X3217	7840X3310X3275	9715X2980X3300	10670X3000X3610	12240X3810X4250
POTENZA MAX INSTALLATA MAX INSTALLED POWER - PUISSANCE MAX INSTALLÉE INSTALLIERTE - HÖCHSTLEISTUNG - POTENCIA MÁX INSTALADA - POTÊNCIA MÁXIMA INSTALADA	KW	20	25	25	33	41	51	51	67	100
POTENZA MOTORE POMPA PUMP MOTOR POWER - PUISSANCE MOTEUR POMPE - PUMPEN MOTORLEISTUNG - POTENCIA MOTOR BOMBA - POTÊNCIA MOTOR DA BOMBA	KW	MAX 18,5	MAX 22	MAX 22	MAX 30	MAX 37	MAX 45	MAX 45	MAX 2X30	MAX 2X45
GRUPPO DI CHIUSURA CLAMPING GROUP - GROUPE DE FERMETURE - VERSCHLUSSGRUPPE - UNIDAD DE CIERRE GRUPO DE FERCHAMENTO										
FORZA DI CHIUSURA CLAMPING FORCE - FORCE DE FERMETURE - SCHLIESSKRAFT - FUERZA DE CIERRE - FORÇA DE FECHAMENTO	TON. (KN)	210 (2060)	285 (2796)	405 (3973)	500 (4905)	690 (6769)	780 (7652)	900 (8927)	1200 (11772)	1850 (18149)
FORZA ESTRAZIONE CENTRALE CENTRAL EJECTION FORCE - FORCE EXTRACTION CENTRALE - ZENTRALE EXTRAKTIONS KRAFT - FUERZA EYECTOR CENTRAL - FORÇA DE EXTRAÇÃO CENTRAL	TON. (KN)	13,6 (133,5)	17,5 (172)	17,5 (172)	22,4 (219,5)	29,3 (287,4)	35,5 (348)	37,1 (363,9)	45,7 (448,7)	61,3 (602)
CORSA PIANO MOBILE MOVABLE PLATEN STROKE - COURSE PLATEAU MOBILE - LAUF DER BEWEGLICHEN EBENE - CARRERA DEL PLATO MÓVIL - CURSO DA PLACA MÓVEL	MM	435 (235MIN)	510 (310MIN)	570 (340MIN)	630 (360MIN)	700 (385MIN)	700 (385MIN)	900 (500MIN)	1000 (600MIN)	1200 (800MIN)
ALTEZZA MIN/MAX STAMPI MIN/MAX DIE HEIGHT - HAUTEUR MIN/MAX MOULES - MAX./MIN.HÖHE DER FORMEN - ALTURA MÍN/MÁX MOLDES ALTURA MÍNIMA/MÁXIMA DO MOLDE	MM	150-500	200-650	200-700	300-800	350-900	350-940	350-1050	400-1100	550-1300
CORSA ESTRAZIONE CENTRALE CENTRAL EJECTOR STROKE - COURSE EXTRACTION CENTRALE - LAUF MITTLERE EXTRAKTION - CARRERA EYECTOR CENTRAL - CURSO DE EXTRAÇÃO	MM	120	150	150	200	200	180	280	300	300
LARGHEZZA DEI PIANI WIDTH OF PLATENS - LARGEUR DES PLATEAUX - BREITE DER EBENEN - ANCHO DE LOS PLATOS - DIMENSÕES DAS PLACAS	MM	765	840	950	1030	1160	1340	1430	1610	1980
ALTEZZA DEI PIANI HEIGHT OF PLATENS - HAUTEUR DES PLATEAUX - HÖHE DER EBENEN - ALTURA DE LOS PLATOS - ALTURA DAS PLACAS	MM	765	830	940	1030	1140	1330	1440	1610	1980
DISTANZA ENTRO LE COLONNE DISTANCE WITHIN THE TIE-BARS - DISTANCE ENTRE LES COLONNES - ABSTAND INNERHALB DER SÄULEN DISTANCIA ENTRE LAS COLUMNAS - DISTANCIAS ENTRE COLUNAS	MM	506X506	545X545	600X600	662X662	727X727	834X834	924X924	1030X1030	1210X1210
DIAMETRO COLONNE TIE-BAR DIAMETER - DIAMÈTRE COLONNES - SÄULENDURCHMESSER - DIÁMETRO DE LAS COLUMNAS - DIÁMETRO DAS COLUNAS	MM	90	105	120	130	150	175	185	210	255
GRUPPO INIEZIONE INJECTION GROUP - GROUPE INJECTION - EINSPRITZGRUPPE - UNIDAD DE INYECCIÓN - GRUPO DE INJEÇÃO										
FORZA MAX INIEZIONE REGOL. MAX ADJUSTABLE INJECTION FORCE - FORCE MAX INJECTION RÉGLABLE - EINSTELLBAR MAX. EINSPRITZKRAFT FUERZA MAX DE INYECCIÓN AJUSTABLE - FORÇA MÁXIMA DE INJEÇÃO REGULÁVEL	TON. (KN)	27 (264,9)	38,7 (379,6)	42,5 (416,9)	50,5 (495,4)	62,2 (610,2)	74,4 (729,9)	79,4 (778,9)	101,2 (992,8)	128 (1255)
PESO MAX GETTO (ZN) MAX CAST WEIGHT - POIDS MAX JET - GUSSHÖCHSTGEWICHT - PESO MÁX DE LA COLADA - PESO MÁXIMO DA PEÇA	KG	2,2	3,2	4,1	7,4	9,4	10,5	13,4	18,6	30
POSIZIONI DISASSAMENTO COLATA HOT POSITIONS - POSITIONS DESAXAGE COULÉE - FLUCHTABWEICHUNGSPPOSITIONEN DES GUSSES - POSICIONES DE DESCENTRADO DE COLADA - DISTANCIAMENTO DE PONTO DE INJEÇÃO	MM	0-100-200	0-100-200	0-100-200	0-100-200	0-125-250	0-170-300	0-150-300	0-150-300	0-170-340
MAX AREA STAMPABILE (160 KG/CMO) MAX CAST AREA - MAX SURFACE MOULÉE - MAX DRUCKGUSBEREICH - MÁX ÁREA DE ESTAMPADO - MÁXIMA ÁREA INJETADA	CM2	525	713	1013	1250	1725	1950	2250	3000	4625