

serie GK - GKL -



HORIZONTALE KALTKAMMERDRUCKGIEßMASCHINEN FÜR
NE-METALLE



МАШИНЫ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ С ХОЛОДНОЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ КАМЕРОЙ ПРЕССОВАНИЯ СПЛАВОВ
ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ



HORIZONTAL COLD CHAMBER DIE-CASTING MACHINES
FOR LIGHT ALLOYS



MAQUINAS HORIZONTALES DE FUNDICION BAJO PRESION
CON CAMARA FRIA PARA MOLDEO DE LIGAS LIGERAS.

maico

maicopresse

DIE Druckgießmaschine

машины литья под давлением

THE die-casting machine

LA maquina para la fundición de ligas ligeras

MAICOPRESSE S.p.A.

Via Garza, 28 - 25010 Borgosatollo (BS) - Italy - tel. +39 030 2500211 - Fax +39 030 2703181
www.maicopresse.com - info@maicopresse.com



MAICOPRESSE S.p.A. wurde 1975 gegründet; wir stellen Druck- und Spritzgießmaschinen her.

MAICOPRESSE lebt für und mit einem ständigen Verbesserungsmanagement, das bedeutet, wir betreiben einen aktiven Optimierungsprozess in mechanischer, elektrischer und technologischer Hinsicht. Diese Optimierungen entstehen in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden, durch deren neuen technischen Herausforderungen und der damit verbundenen Weiterentwicklung der Prozesse im Druckguss werden Neuentwicklungen und Verbesserungen generiert.

Seit mehr als 40 Jahren ist MAICOPRESSE S.p.A. mit Ihrer eigenen Maschinenbauerei auf den Markt bekannt worden und zwar:

GK (Schließkraftbereich von 280 T. bis 4500 T.).

GKL (Schließkraftbereich von 350 T. bis 2300 T.).

GK HYBRID (Schließkraftbereich von 280 T. bis 2000 T.).

GKL HYBRID (Schließkraftbereich von 350 T. bis 2000 T.).



Компания MAICOPRESSE S.p.A., основанная в 1975 году для изготовления машин литья под давлением, активно сотрудничая со своими клиентами и опираясь на исследования своего собственного конструкторского отдела и последние технические достижения, всегда стремилась предлагать передовые решения для улучшения механической конструкции и технологичности своих машин.

За более чем 40 лет своего существования, компания MAICOPRESSE S.p.A. завоевала известность своими линиями машин:

GK (с усилием записания от 280 т.с. до 4500 т.с.).

GKL (с усилием записания от 350 т.с. до 2300 т.с.).

GK HYBRID (с усилием записания от 280 т.с. до 2000 т.с.).

GKL HYBRID (с усилием записания от 350 т.с. до 2000 т.с.).



MAICOPRESSE S.p.A. was established in 1975 with the aim of manufacturing die-casting machines; since then we are constantly trying to find out solutions that can improve our machines both mechanically and technologically. All this is carried out thanks to a close cooperation with our customers and through the work of our R&D and technical department.

MAICOPRESSE S.p.A. has been dealing in the market for more than 40 years and through the years we gain a reputation with our own lines of die-casting machines: **GK** (with clamping force ranging from 280 t. to 4500 t.).

GKL (with clamping force ranging from 350 t. to 2300 t.).

GK HYBRID (with clamping force ranging from 280 t. to 2000 t.).

GKL HYBRID (with clamping force ranging from 350 t. to 2000 t.).



MAICOPRESSE S.p.A., fundada en 1975 con la finalidad de construir máquinas para moldeo bajo presión, siempre ha tendido, a través de una eficaz colaboración con sus clientes y de la labor de su departamento de investigación y desarrollo técnico, a presentar propuestas innovadoras apropiadas para mejorar mecánica y tecnología de sus máquinas.

Desde hace más de 40 años MAICOPRESSE S.p.A. ha logrado primar con sus líneas de máquinas denominadas:

GK (con potencia de cierre de 280 ton. a 4500 ton.).

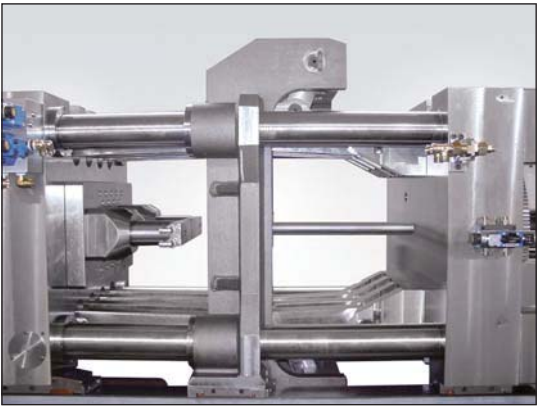
GKL (con potencia de cierre de 350 ton. a 2300 ton.).

GK HYBRID (con potencia de cierre de 280 ton. a 2000 ton.).

GKL HYBRID (con potencia de cierre de 350 ton. a 2000 ton.).



GK 3800



Patentiertes Schließsystem mit externem Kniehebel.

Запатентованная система складывания рычагов коленно-рычажного механизма наружу

Patented clamping system with external toggle.

Sistema de cierre patentado con articulación externa.



Geschlossene Schleife mit Echtzeit Steuerung (real-time control).

Управление в реальном масштабе времени.

Closed loop real-time control.

Anillo cerrado, control en tiempo real (real-time control).

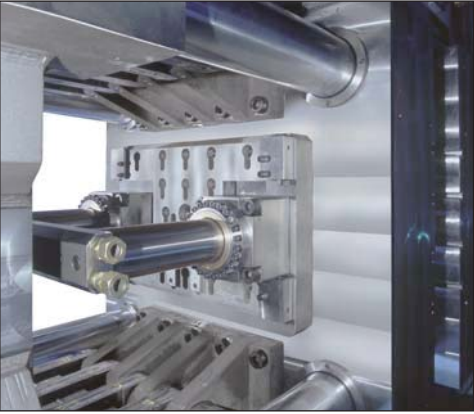


Maschinenplatten aus geschmiedetem Stahl mit Edelstahlauflege.

Плиты из кованной стали покрытые листом нержавеющей стали

Platens made of forged steel with stainless steel coating.

Platos de acero forjado con revestimiento acero inoxidable.



Auswerferplatte mit automatischer Verriegelung.

Автоматическая блокировка плиты.

Plate to lock ejection couplings automatically.

Placa bloqueo automático enganches extracción.



Obere Säulen ziehbar.

Автоматическая выемка верхней колонны.

Removal of upper tie bar.

Extracción columna superior..



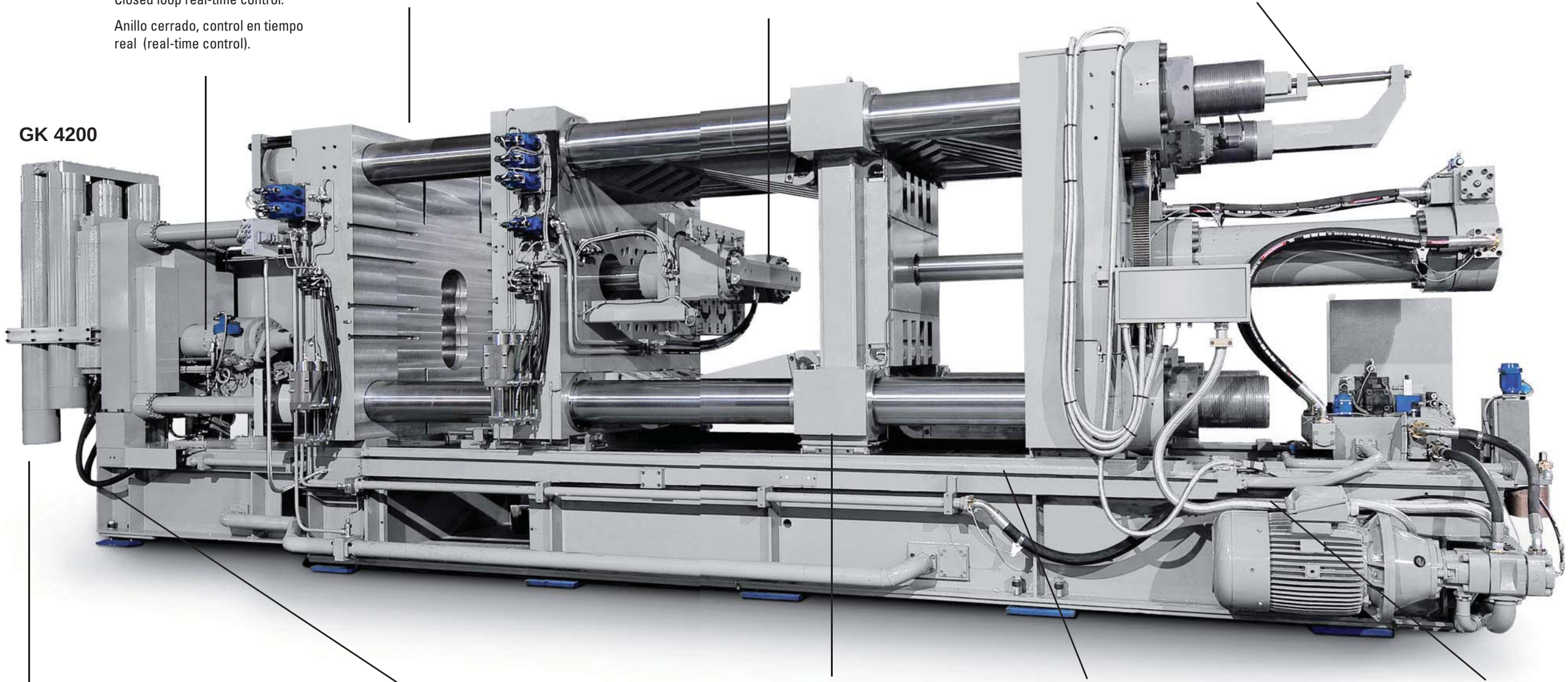
Automatische Stickstoff-Kompensation im Akkumulator.

Компенсация давления азота в аккумуляторе.

Automatic compensator of nitrogen pressure in the accumulator.

Compensador automático presión de nitrógeno en l'acumulador.

GK 4200



Automatische Einstellung der Gießposition.

Автоматическое устройство подъема узла прессования.

Automatic injection lifting device.

Levantamento automático del grupo de inyección.

Kreuzkopf auf vier Säulen geführt.

Крестовина коленно-рычажного механизма перемещается по 4 направляющим

Cross head guided on four tie bars.

Placa intermedia guiada en las cuatros columnas.

Automatische Einstellung der Schließkraft und Formhöhe.

Автоматическая регулировка усилия запираия и высоты пресс-формы

Automatic adjustment of clamping force and die height.

Autoregulación fuerza de cierre y altura moldes.

Gerollte Säulengewinde.

Колонны с накатанной резьбой

Rolled tie bars.

Columnas cilindradas.

GK series - GK HYBRID series

GK series - GK HYBRID series

NEUE BAUREIHE GK HYBRID: GLEICHGEWICHT ZWISCHEN HYDRAULIK UND ELEKTRIZITÄT; DAS HEISST **-60%** ENERGIEVERBRAUCH GEGENÜBER TRADITIONELLEN MASCHINEN.

НОВАЯ СЕРИЯ GK HYBRID : гибридный электрогидравлический привод позволяет снизить энергопотребление на **-60%** по сравнению с традиционными машинами.

NEW GK HYBRID MACHINE: THE BALANCE BETWEEN ELECTRIC AND HYDRAULIC ENABLES TO ACHIEVE **-60%** ENERGY CONSUMPTION IN COMPARISON WITH TRADITIONAL MACHINES.

NUEVA GK HYBRID : EL EQUILIBRIO ENTRE HIDRULICO Y ELECTRICO SE TRADUCE EN **-60%** DE CONSUMO DE ENERGIA RESPECTO A LAS MAQUINAS TRADICIONALES.



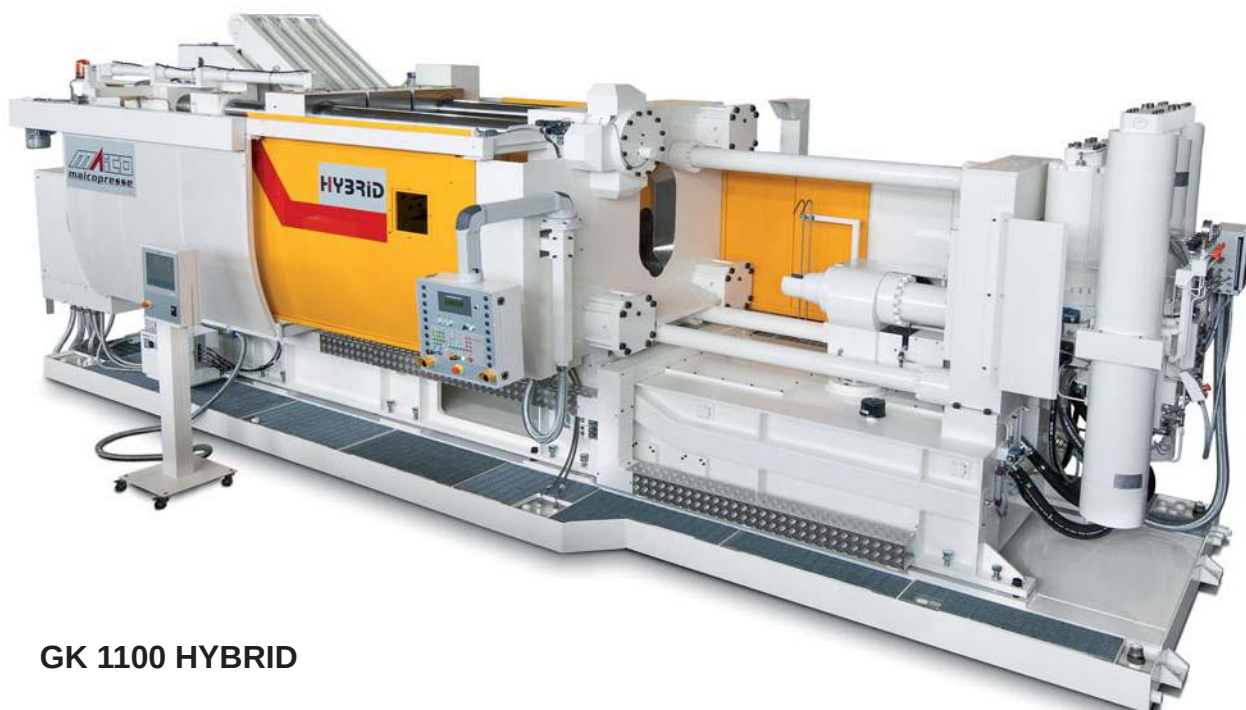
Características técnicas	Technical features	Технические характеристики	Technische Daten		GK 280	GK 350	GK 450	GK 550	GK 630	GK 750	GK 850	GK 950	GK 1100	GK 1350	GK 1500	GK 1650	GK 1800	GK 2000	GK 2300	GK 2500	GK 2800	GK 3000	GK 3500	GK 3800	GK 4200	GK 4500
																										
Fuerza de cierre	Die closing force	Номинальное усилие запираия	Schliesskraft der Form	kN	2746	3433	4414	5395	6180	7357	8338	9320	10791	13243	14715	16186	17658	19620	22563	24525	27468	29430	34335	37278	41202	44145
Fuerza de mantenimiento	Clamping force	Предельное усилие запираия	Zuhaltekraft	kN	2980	3780	4850	5935	6550	8100	9005	9880	11870	14302	15890	17480	19070	21190	24370	26000	29120	31392	36050	39520	43262	46352
Fuerza inyección	Injection force	Усилие прессования	Giesskraft	kN	310	380	450	500	530	620	700	780	900	1000	1000	1100	1200	1200	1400	1490	1680	1830	1830	2150	2310	2720
Fuerza extracción central	Central ejection force	Усилие центрального выталкивания	Z. Auwerferkraft	kN	200	205	225	245	285	315	325	325	420	460	500	580	580	580	690	690	720	850	850	1100	1100	1100
Espesor máximo molde	Max. die height	Макс высота пресс-формы	Max. Formhöhe	mm	600	650	750	800	800	850	900	950	1050	1100	1150	1200	1300	1350	1500	1600	1700	1800	1900	2100	2200	2300
Espesor mínimo molde	Min. die height	Мин высота пресс-формы	Min. Formhöhe	mm	200	200	250	250	250	300	350	400	450	450	500	500	550	550	600	650	700	800	900	1100	1200	1200
Medidas placas	Platen dimensions	Размеры плит	Plattenabmessungen	mm	840x790	930x930	1040x1040	1110x1110	1160x1160	1240x1240	1330x1330	1400x1400	1590x1590	1680x1680	1770x1770	1830x1830	1920x1920	2050x2050	2170X2170	2260X2260	2330x2360	2450x2450	2550x2550	2810x2810	2900x2900	3000x3000
Distancia entre columnas	Distance between tie bars	Расстояние между колоннами	Abstand zwischen den Säulen	mm	560x510	580x580	650x650	700x700	750x750	790x790	830x830	900x900	1010x1010	1050x1050	1100x1100	1150x1150	1210x1210	1325x1325	1410X1410	1450X1450	1510x1510	1600x1600	1630x1630	1800x1800	1850x1850	1900x1900
Recorrido de abertura del Plato Móvil	Mobile platen opening stroke	Ход открытия подвижной плиты	Öffnungshub der beweglichen Platte	mm	550	600	700	800	800	850	900	950	1100	1100	1200	1200	1350	1500	1500	1500	1600	1700	1800	1850	1900	2000
Carrera extracción central	Central ejection stroke	Ход центрального выталкивателя	Z. Auswerferhub	mm	120	130	150	170	170	180	200	200	230	230	250	250	250	280	280	300	350	350	350	400	400	400
Número de ciclos a vacío DIN 24480 (GK)	Number of idle cycles DIN 24480 (GK)	Холостые циклы в час DIN 24480 (GK)	Leerarbeitsspiele DIN 24480 (GK)	N/h	540	480	450	430	420	390	370	360	300	270	240	220	210	190	180	160	150	130	120	110	115	100
Número de ciclos a vacío DIN 24480 (GK HYBRID)	Number of idle cycles DIN 24480 (GK HYBRID)	Холостые циклы в час DIN 24480 (GK HYBRID)	Leerarbeitsspiele DIN 2448 (GK HYBRID)	N/h	590	530	495	470	460	430	410	395	330	300	265	240	230	210	-	-	-	-	-	-	-	-
Peso máx. inyectado (Al.)	Max. shot weight (Al.)	Макс вес отливки (Al.)	Max. Gießgewicht (Al.)	Kg.	3	5,2	6	7	8,2	10,5	13,2	17,5	24	27	27	29	33	43	48	52	65	72	72	80	80	90
Máx. sup. frontal de inyec. con presión esp. 400 bar	Max. front area to be casted with 400 bar specific pressure	Макс площадь проекции отливки при удельном давлении на металл 400 бар	Max. stirnseitige Gießfläche mit spez. Druck von 400 bar.	cm²	700	875	1125	1375	1575	1875	2125	2375	2750	3375	3750	4125	4500	5000	5750	6250	7000	7500	8250	9500	10500	11250
Potencia motor bomba (GK)	Pump motor power (GK)	Мощность двигателя насоса (GK)	Leistung des Pumpenmotors (GK)	kW	22	30	30	30	37	37	45	45	2x30	2x37	2x37	2x45	2x45	2x55	2x55	2x55	2x75	2x75	2x90	2x90	2x110	2x110
Potencia motor bomba (GK HYBRID)	Pump motor power (GK HYBRID)	Мощность двигателя насоса (GK HYBRID)	Leistung des Pumpenmotors (GK HYBRID)	kW	22	22	22	30	30	30	37	37	45	45	45	55	75	75	-	-	-	-	-	-	-	-
Potencia motor molde (GK HYBRID)	Die motor power (GK HYBRID)	Мощность двигателя насоса пресс-формы (GK HYBRID)	Leistung des Formmotors (GK HYBRID)	kW	34	37	41	54	54	54	54	83	83	112	114	126	149	175	-	-	-	-	-	-	-	-
Peso total aproximado	Indicative total weight	Вес нетто, прибл	Gesamtgewicht	Kg.	12500	18500	23000	24700	28000	36000	41000	45000	62000	73000	86000	92000	108000	125000	155000	172000	184000	198000	203000	245000	255000	282000
Dimensiones (L x L x H)	Dimensions (L x W x H)	Габаритные размеры (Д xШ x В)	Abmessungen (L x B x H)	mt	5,5x1,8x2,2	6,2x1,9x2,4	6,7x2,1x2,5	7,1x2,3x2,8	7,1x2,4x2,8	7,8x2,5x2,9	8,4x2,5x2,9	8,6x2,6x3	9,3x2,9x3,1	10,2x3x3,3	10,5x3x3,4	11x3,2x3,5	11,5x3,4x3,5	12,1x3,6x3,6	12,3x3,7x3,8	12,6x3,8x3,8	13,1x3,8x4	13,7x4,1x3,9	14,2x4x4,2	15x4,2x4,3	15,8x4,2x4,4	16,5x4,5x5



WIR ENTWICKELN DIE ZUKUNFT WEITER
МЫ НЕ ОСТАНАВЛИВАЕМСЯ НА ДОСТИГНУТОМ
WE NEVER STOP MAKING PROGRESS
UN EMPRESA EN CONTINUA EVOLUCIÓN



GK 750 HYBRID



GK 1100 HYBRID

GKL series - GKL HYBRID series

GKL series - GKL HYBRID series

NEUE BAUREIHE GKL HYBRID: GLEICHGEWICHT ZWISCHEN HYDRAULIK UND ELEKTRIZITÄT; DAS HEISST **-60%** ENERGIEVERBRAUCH GEGENÜBER TRADITIONELLEN MASCHINEN.

НОВАЯ СЕРИЯ GKL HYBRID : гибридный электрогидравлический привод позволяет снизить энергопотребление на **-60%** по сравнению с традиционными машинами.

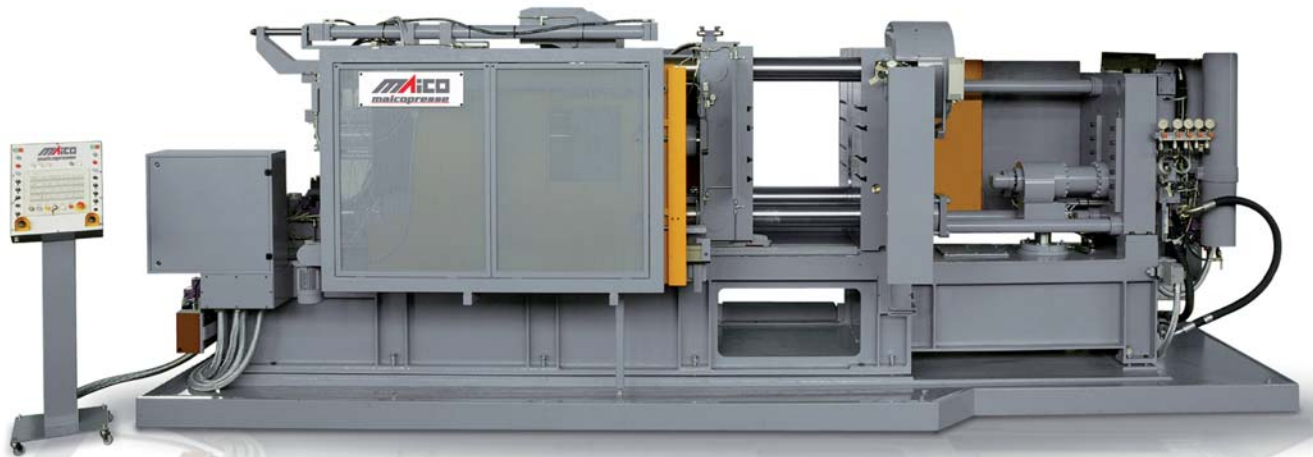
NEW GKL HYBRID MACHINE: THE BALANCE BETWEEN ELECTRIC AND HYDRAULIC ENABLES TO ACHIEVE **-60%** ENERGY CONSUMPTION IN COMPARISON WITH TRADITIONAL MACHINES.

NUEVA GKL HYBRID : EL EQUILIBRIO ENTRE HIDRULICO Y ELECTRICO SE TRADUCE EN **-60%** DE CONSUMO DE ENERGIA RESPECTO A LAS MAQUINAS TRADICIONALES.

Características técnicas	Technical features	Технические характеристики	Technische Daten		GKL 350	GKL 450	GKL 550	GKL 630	GKL 750	GKL 850	GKL 950	GKL 1100	GKL 1350	GKL 1500	GKL 1650	GKL 1800	GKL 2000	GKL 2300
Fuerza de cierre	Die closing force	Номинальное усилие запираия	Schliesskraft der Form	kN	3433	4414	5395	6180	7357	8338	9320	10791	13243	14715	16186	17685	19620	22563
Fuerza de mantenimiento	Clamping force	Предельное усилие запираия	Zuhaltekraft	kN	3780	4850	5935	6550	8100	9005	9880	11870	14302	15890	17480	19070	21190	24370
Fuerza inyección	Injection force	Усилие прессования	Giesskraft	kN	380	450	500	530	620	700	780	900	1000	1000	1100	1200	1200	1400
Fuerza extracción central	Central ejection force	Усилие центрального выталкивания	Z. Auwerferkraft	kN	205	225	245	285	315	325	325	420	460	500	580	580	580	690
Espesor máximo molde	Max. die height	Макс высота пресс-формы	Max. Formhöhe	mm	700	800	850	900	1000	1050	1100	1200	1250	1350	1400	1500	1600	1700
Espesor mínimo molde	Min. die height	Мин высота пресс-формы	Min. Formhöhe	mm	200	250	250	300	300	350	350	450	500	500	550	550	600	600
Medidas placas	Platen dimensions	Размеры плит	Plattenabmessungen	mm	930 x 930	1040 x 1040	1110 x 1110	1160 x 1160	1240 x 1240	1330 x 1330	1400 x 1400	1590 x 1590	1650 x 1650	1770 x 1770	1820 x 1820	1920 x 1920	2050 x 2050	2170 x 2170
Distancia entre columnas	Distance between tie bars	Расстояние между колоннами	Abstand zwischen den Säulen	mm	580 x 580	650 x 650	700 x 700	750 x 750	790 x 790	830 x 830	900 x 900	1010 x 1010	1050 x 1050	1100 x 1100	1150 x 1150	1210 x 1210	1325 x 1325	1410 x 1410
Recorrido de abertura del Plato Móvil	Mobile platen opening stroke	Ход открытия подвижной плиты	Öffnungshub der beweglichen Platte	mm	800	900	950	1000	1250	1300	1350	1600	1600	1800	1800	1900	1900	2000
Carrera extracción central	Central ejection stroke	Ход центрального выталкивателя	Z. Auswerferhub	mm	130	150	170	170	180	200	200	230	230	250	250	250	280	280
Número de ciclos a vacío DIN 24480 (GKL)	Number of idle cycles DIN 24480 (GKL)	Холостые циклы в час DIN 24480 (GKL)	Leerarbeitsspiele DIN 24480 (GKL)	N/h	480	450	430	420	390	370	360	300	270	240	220	210	190	180
Número de ciclos a vacío DIN 24480 (GKL HYBRID)	Number of idle cycles DIN 24480 (GKL HYBRID)	Холостые циклы в час DIN 24480 (GKL HYBRID)	Leerarbeitsspiele DIN 2448 (GKL HYBRID)	N/h	530	495	470	460	430	410	395	330	300	265	240	230	210	-
Peso máx. inyectado (Al.)	Max. shot weight (Al.)	Макс вес отливки (Al.)	Max. Gießgewicht (Al.)	Kg.	5,2	6	7	8,2	9,5	13,2	17,5	24	27	27	29	33	43	48
Máx. sup. frontal de inyec. con presión esp. 400 bar	Max. front area to be casted with 400 bar specific pressure	Макс площадь проекции отливки при удельном давлении на металл 400 бар	Max. stirnseitige Gießfläche mit spez. Druck von 400 bar.	cm²	875	1125	1250	1575	1875	2125	2375	2750	3375	3750	4125	4500	5000	5750
Potencia motor bomba (GKL)	Pump motor power (GKL)	Мощность двигателя насоса (GKL)	Leistung des Pumpenmotors (GKL)	kW	30	30	30	37	37	45	45	30 + 30	37 + 37	37 + 37	45 + 45	45 + 45	55 + 55	55 + 55
Potencia motor bomba (GKL HYBRID)	Pump motor power (GKL HYBRID)	Мощность двигателя насоса (GKL HYBRID)	Leistung des Pumpenmotors (GKL HYBRID)	kW	22	22	30	30	30	37	37	45	45	45	55	75	75	-
Potencia motor molde (GKL HYBRID)	Die motor power (GKL HYBRID)	Мощность двигателя насоса пресс-формы (GKL HYBRID)	Leistung des Formmotors (GKL HYBRID)	kW	37	41	54	54	54	54	83	83	112	114	126	149	175	-
Peso total aproximado	Indicative total weight	Вес нетто, пригл	Gesamtgewicht	Kg.	20350	25300	27200	29800	39600	44000	49800	68000	78000	94500	97200	118000	143000	170000
Dimensiones (L x L x H)	Dimensions (L x W x H)	Габаритные размеры (Д xШ x В)	Abmessungen (L x B x H)	mt	6,1 x 1,9 x 2,3	6,6 x 2,1 x 2,4	6,9 x 2,3 x 2,6	7,3 x 2,4 x 2,7	7,7 x 2,5 x 2,8	8,3 x 2,5 x 2,9	8,6 x 2,6 x 2,9	9,7 x 2,9 x 3,1	10,1 x 3,0 x 3,3	10,3 x 3,0 x 3,4	11,2 x 3,2 x 3,5	11,8 x 3,4 x 3,7	12,3 x 3,6 x 3,9	12,8 x 3,7 x 4,0



WIR ENTWICKELN DIE ZUKUNFT WEITER
МЫ НЕ ОСТАНАВЛИВАЕМСЯ НА ДОСТИГНУТОМ
WE NEVER STOP MAKING PROGRESS
UN EMPRESA EN CONTINUA EVOLUCIÓN



GKL 550 HYBRID



GKL 950 HYBRID



MAICOPRESSE S.p.A. hat sich immer durch einen leistungsstarken Kundenservice ausgezeichnet, welcher eine ständige telefonische Erreichbarkeit (auch außerhalb der Normalarbeitszeit) sicherstellt und somit jede Maschine in kürzester Zeit wieder produzieren kann.

Dieser After-Sales Service garantiert eine technische Vorortunterstützung in Europa innerhalb von 24 Stunden, gerechnet ab Zugang einer schriftlichen Fehlermeldung bei einer schweren technischen Panne.



MAICOPRESSE S.p.A. всегда отличалась высоким уровнем эффективности и скорости обслуживания своих клиентов, предоставляя консультации по телефону (даже во внеурочное время) и восстановление работы любой модели машины в короткие сроки.

Срок послепродажного обслуживания гарантирует приезд обслуживающих специалистов в любую точку Европы в течение 24 часов после сообщения о неисправности, в наиболее серьезных случаях.



MAICOPRESSE S.p.A. has always distinguished itself for the high efficiency and speed of its customer service that grants steady advice by phone (even after ordinary working hours) and enables to put every machine model back to work in a very short time.

The timeliness of after-sales service guarantees technical interventions all around Europe within 24 hours from written failure notice in case of serious breakdowns.



MAICOPRESSE siempre se ha caracterizado por el alto nivel de eficiencia y rapidez en en servicio al cliente, garantizando la presentación de asesoramiento telefónico (incluso fuera de las horas normales de oficina) y el restablecimiento de la funcionalidad de cualquier modelo de máquina a corto plazo. La puntualidad de servicio post-venta garantiza asistencia técnica en toda Europa dentro de las 24 horas después de la señalación de avería, en los casos más graves.



SIBLOC

Dieses Formbefestigungssystem wird gemäß den spezifischen Forderungen des Kunden ad hoc hergestellt. Das System kann auch auf Maschinen angebaut werden, die schon im Betrieb sind. SIBLOC kann auf jeden Maschinentyp alle Hersteller montiert werden und auf jede Form angepasst werden.



SIBLOC

Устройство быстрого крепления пресс-формы изготавливается с учетом особых требований клиента. Может легко монтироваться на любой тип машин и применяться на любых пресс-формах.



SIBLOC

This fast locking system for dies is designed ad hoc according to customer specific needs. It can be fitted on every kind of die-casting machine and die and you can assemble it on machines already in production.



SIBLOC

Este sistema de bloqueo rápido para moldes viene construido a medida teniendo en cuenta las exigencias de cada Cliente. Puede ser instalado sobre máquinas ya en uso, sobre cualquier tipo de máquina y es adecuado a todo tipo de moldes.



AUSSENSCHLIESSSYSTEM MIT KNIHEBEL

Dieses System ermöglicht deutlich größere Öffnungshübe unter Beibehaltung der mechanischen Steifheit und höheren Öffnungs- und Schließgeschwindigkeit als traditionelle Maschinen.

СИСТЕМА ЗАПИРАНИЯ СО СКЛАДЫВАНИЕМ РЫЧАГОВ НАРУЖУ

Данная система позволяет увеличивать ход подвижной плиты по сравнению с традиционными машинами, сохраняя повышенную жесткость машины и увеличивая скорость открытия-закрытия.

CLAMPING SYSTEM WITH EXTERNAL TOGGLE

This system enables to get much longer mobile platen strokes if compared to those of ordinary machines even maintaining high mechanical stiffness and faster opening-clamping speeds.

SISTEMA DE CIERRE EXTERNO A RODILLERA

Este sistema patentado con rodillera, permite doble carrera de la placa móvil en relación a las máquinas equipadas con rodillera tradicional, manteniendo una notable rigidez mecánica y velocidad de apertura/cierre superiores con respecto a los demás sistemas de cierre.

