



---

MOLDEADOR DE FUNDICION  
**SERIE FDNX**



**CYM** MATERIALES S.A.  
SOLUCIONES INDUSTRIALES

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

## TECNOLOGIA DE FUNDICIÓN

- Máquina de moldeo sin caja, con partición horizontal y con sistema de aireación.
- Máquina de moldeo sin caja: 90/100 moldes/hora (sin colocación de macho)
- Tiempo de cambio de la placa modelo: 1-2 minutos
- Tamaños de molde:
  - FDNX 1: 500 x 400 x 180/180 mm
  - FDNX 0: 450 x 350 x 150/150 mm
- Requiere apenas alimentación eléctrica, neumática y de arena.
- Sustituye varias máquinas de moldeo manual.
- Cantidad de operadores requeridos para FDNX: 1.
- Cantidad de operadores para moldeo manual: 6
- Reducción de 5 operarios para misma cantidad de moldes/hora.
- Requiere poco espacio para su instalación.
- Fabricadas en Brasil.
- Utiliza el proceso de Aireación cuya tecnología permite producir fundidos de alta calidad.
- Relleno uniforme de arena en el molde
- Las cavidades pequeñas con perfiles complejos se rellenan uniformemente
- Mayor rango de tolerancia de las propiedades de la arena



## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

	FDNX-0	FDNX-1
<b>CARACTERÍSTICAS</b>		
Método de moldeo	Aireación y Compresión	
Tamaño del Molde	450 x 350 x 150/150mm	500 x 400 x 180/180 mm
Moldes por hora sin colocación de macho	100	90
Peso Max por molde	71 kg	108 kg
Presión de compresión Max	0.7 Mpa.	
Sistema de accionamiento	Hidroneumático	
Control de sistema	Controlador Lógico programable	
Tiempo de cambio de placa modelo	1 - 2 Minutos	
Fundación	No hay necesidad	
Tensión de alimentación	100 - 240 VCA (comando: 24VCC)	
Embarque	Montaje. Requiere apenas alimentación eléctrica, neumática y alimentación de arena.	

### Dimensões da Máquina



## CARACTERISTICAS

Moldeo por Aireación y Compresión proporcionando moldes de calidad y dureza.

Sistema de guiado con varillas rígidas.

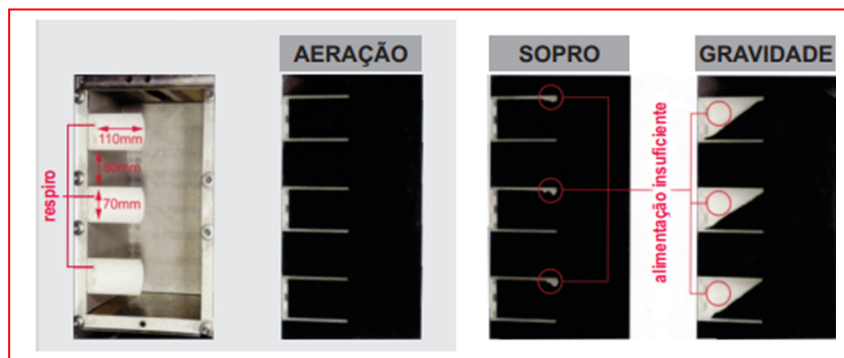
Precisión en la extracción de placas modelo.

Reducción del ángulo de extracción con la consiguiente reducción del exceso de metal.

Moldeado realizado en cámara cerrada (tapa y fondo simultáneamente) reduciendo el desajuste y la pérdida de arena.

Los tableros de plantilla existentes se pueden usar fácilmente.

Fácil identificación del motivo de la falla de la HMI.



## REDUCCIÓN

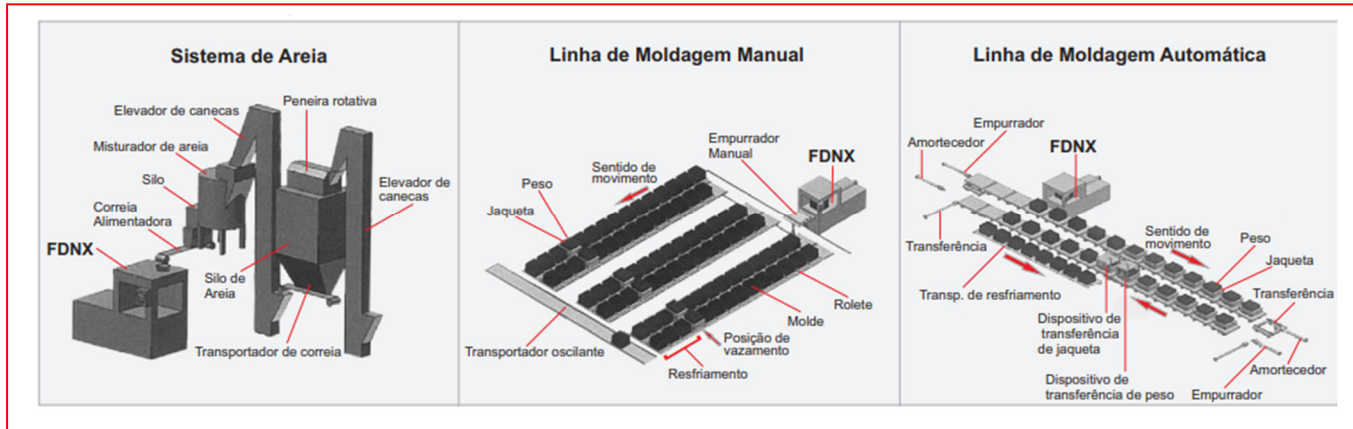
- De hasta un 5% sobre el coste de fundición
  - Desperdicios
  - Variación dimensional de la pieza
  - Tiempo de mecanizado
  - Tiempo de desbarbado
  - Consumo de arena
  - Generación de partículas
  - Costo de adaptación de placas modelo existentes
  - Tiempo de mantenimiento
- Se elimina por completo la vibración.

## MEJORAS

- Calidad
- Repetibilidad
- Precisión dimensional del molde
- Condiciones del entorno de trabajo



## OPCIONES PARA EL MEJOR APROVECHAMIENTO DE LA MÁQUINA DE MOLDEO FDNX.



- Proyecto adecuado según la Moldeadora.
- La línea opera dentro del tiempo de ciclo de la máquina de moldeo.
- Línea compacta, robusta y sin golpes.
- Pocos operadores

### Logrando así ganar

- Productividad
- Calidad de pieza
- Ergonomía

### Y reducir

- Espacio
- Descontrol
- Quiebre del molde
- Cantidad de operadores





**CYM** MATERIALES S.A.  
SOLUCIONES INDUSTRIALES

## ADMINISTRACIÓN Y FÁBRICA

Brig. Estanislao Lopez N° 6  
[S2108AIB] Soldini - Santa Fé - Argentina

☎ +54 341 490 1100

☎ +54 9 341 515-0249

✉ info@cym.com.ar

www.cym.com.ar

## OFICINA BUENOS AIRES

Eizaguirre 1073  
[B1754FLA] San Justo - Buenos Aires - Argentina

☎ +54 11 3979-4111

☎ +54 9 11 3345-8578 +54 9 11 2630-8077

✉ cymba@cym.com.ar

www.cym.com.ar

