



# IDRA GROUP



**IDRA S.r.l.**  
Via dei Metalli, 2  
25039 Travagliato (BS)  
Italy  
Tel. +39 030 2011 1  
Fax +39 030 2002 345  
sales.italy@idragroup.com



**IDRA NORTH AMERICA INC.**  
1510 North Ann St.  
Kokomo, Indiana 46901  
USA  
Tel. +1 765 459 0085  
Fax +1 765 457 0095  
sales.usa@idragroup.com



**IDRA PRESSEN GmbH**  
Eisenbahnstrasse 6  
73630 Remshalden Grunbach  
Deutschland  
Sales: +49 163 6364 802  
Service: +49 163 6364 801  
sales.germany@idragroup.com



**IDRA CHINA LTD.**  
No. 42 MinYi Road  
Songjiang Area  
201612 Shanghai  
P.R. China  
Tel. +86 21 68751216  
sales.china@idragroup.com  
www.idrachina.com



**IDRA MEXICO**  
Privada Micro #203  
Parque Industrial Politek  
66017 Garcia  
NL Mexico  
Tel. +55 813 581 4504  
sales.mexico@idragroup.com

[www.idragroup.com](http://www.idragroup.com)



# OLCS





## OL CS Compact Serie

Abermals bleibt IDRA seinem Ruf als Spezialist für innovative Produkte und kontinuierliche Weiterentwicklung treu. Das Rezept? Man nehme 75 Jahre Gießereierfahrung, führe diese an die aktuellsten Anforderungen heran, passe seine Technologie den neuesten Fertigungsbedürfnissen. Schließlich schnürt man daraus ein, in sich schlüssiges und überzeugendes OL CS-Paket. Der Bauweise mit kompakten Abmessungen und solidem, mechanischem Aufbau liegen dieselben Kriterien und Eigenschaften zugrunde, die seit jeher Garant für hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer in der Gießerei sind. Besonderes Augenmerk wurde dabei auf die Gesamtlänge der Maschine gelegt. Diese ist so ausgelegt, dass der Platzbedarf der benötigten Fläche zur Aufstellung einer Zwei-Platten-Maschine entspricht bzw. darunter liegt. Durchfluss starke, hydraulische Steuerblöcke und eine verbesserte Pumpenleistung gewährleisten hoch dynamische, kurze Zykluszeiten. Durch den Einsatz modernster, elektronisch geregelter Energiesparmotoren werden die Energiekosten auf ein Mindestmaß beschränkt. Die drastische Verkleinerung des externen Rohrleitungssystems und somit Verringerung von Anschlussstellen senkt den Wartungsaufwand und minimiert die Gefahr von Leckagen. Die neue, ausgezeichnete Steuerungssoftware Inject Computer 3.0 stellt Branchen weit die beste Software zum zentralen Anlagen- und Maschinenmanagement dar. Ein Multi-Touch-Bildschirm und die Diagnoseeinheit mit 3D-Bildgebung und individueller Punkteinstellungsoptionen optimieren die Automatisierung der verknüpften bzw. integrierten Peripheriegeräte. Die Bedienkonsole in Form eines Tablet-PC erleichtert die Fehlerdiagnose und Steuerung an der gesamten Zelle.

Die innovative, mechanische Auslegung aller Baugruppen stellt gleichermaßen Bedienerfreundlichkeit und den vereinfachten Zugang für Instandhaltungsarbeiten sicher. Vollautomatische Mehrpunkt-Regelkreise für eine optimierte Schussgeschwindigkeiten- und Drucksteuerung, Programmierung und Überwachung der Prozessparameter geben dem Gießer alle Werkzeuge an die Hand, die er zur Herstellung selbst höchst komplexer Druckgussteile benötigt. Die neue OL CS Serie ist die gelungene Symbiose aus herausragender Schussleistung, hoher dynamischer Kraft gepaart mit optimaler Drucksteigerung in der Nachverdichtungsphase und einer hohen Flexibilität in der Programmierung komplexer Steuerungen, wodurch sämtliche Produktionsparameter stets stabil und zuverlässig geregelt werden. Dadurch ist erst der Abguss hoch komplexer Komponenten für den Automobilssektor, einschließlich struktureller Teil- und Antriebssysteme, unter beherrschten Qualitätsbedingungen bei höchster Produktivität möglich.

Die Gießcharakteristiken können auf Anfrage angepasst werden.

Die hier angeführten technischen Angaben und Abbildungen können zu jeder Zeit geändert bzw. verbessert, wenn vom Hersteller für notwendig erachtet.

MODELL		OL 420 CS	OL 560 CS	OL 700 CS	OL 900 CS	OL 1100 CS	OL 1300 CS	OL 1600 CS	OL 1900 CS	OL 2200 CS	OL 2700 CS	OL 3050 CS	OL 3200 CS	OL 3700 CS	OL 4200 CS
<b>TECHNISCHE DATEN</b>															
<b>Schließkraft</b>	kN	4.360	5.850	7.500	9.200	11.000	13.250	17.100	19.600	23.000	28.100	30.500	32.500	37.700	43.200
<b>Schließkraft</b>	Ton	444	596	765	938	1.121	1.351	1.743	1.998	2.345	2.864	3.109	3.313	3.843	4.404
<b>Giesskraft dynamisch (2. Phase)</b>	kN	181	212	246	282	321	363	407	453	502	608	649	664	661	709
<b>Gießkraft mit Gegendruck 20 bar</b>	kN	417	483	550	728	828	976	1.080	1.210	1.354	1.731	2.110	1.910	2.061	2.255
<b>Zentralauswerferkraft</b>	kN	246	246	385	385	483	630	630	688	688	786	786	786	1.100	1.100
<b>Max. Formhöhe</b>	mm	700	800	900	1.000	1.050	1.100	1.200	1.450	1.550	1.750	1.750	1.900	2.100	2.100
<b>Min. Formhöhe</b>	mm	250	300	400	450	450	450	450	600	700	800	800	900	1.100	1.100
<b>Abmessungen Formaufspannplatten (LxH)</b>	mm	1029x1029	1160x1160	1320x1320	1400x1400	1620x1620	1730x1730	1850x1850	1960x1960	2120x2120	2380x2380	2530x2530	2640x2640	2840x2840	2900x2900
<b>Säulenabstand (LxH)</b>	mm	669x669	760x760	865x865	910x910	1000x1000	1100x1100	1160x1160	1250x1250	1345x1345	1500x1500	1630x1630	1720x1720	1770x1770	1850x1850
<b>Säulendurchmesser</b>	mm	130	140	165	180	200	215	240	250	280	300	320	330	350	370
<b>Hub bewegl. Aufspannplatte (Auswerfseite)</b>	mm	600	700	780	900	960	1.070	1.200	1.400	1.400	1.500	1.500	1.600	1.700	1.800
<b>Auswerferhub</b>	mm	140	165	175	200	230	230	255	280	280	350	350	350	400	400
<b>Max. Gussteilgewicht (Al Legierung)</b>	kg	4	6	8	13	16	19	20	27	34	41	48	57	77	81
<b>Max. Sprengfläche (400 bar)</b>	cm <sup>2</sup>	1.111	1.491	1.911	2.346	2.803	3.377	4.358	4.995	5.861	7.161	7.773	8.282	9.608	11.009
<b>Arbeitsspiele (DIN 24480)</b>	n/1'	3.5	3	2.9	2.7	2.5	2.5	2.2	2.1	1.9	1.7	1.7	2.1	1.7	1.5
<b>Motorleistung Pumpe</b>	KW	30	37	45	45	55	2x37	2x37	2x45	2x55	2x55	2x75	2x90	2x110	2x110
<b>Maschinengewicht</b>	Ton	18	24	33	47	56	65	85	98	113	150	190	205	227	270
<b>Maschinenabmessungen (Länge x Breite x Höhe)</b>	m	6.9x3.1x3.0	7.6x3.4x3.1	8.1x3.4x3.2	9.0x3.7x3.8	9.6x3.9x4.2	10.3x3.9x4.1	10.8x4.1x4.2	11.7x4.2x4.4	12.2x4.5x4.9	12.7x5.4x5.1	13.7x5.2x5.0	14.5x5.6x5.3	15.6x5.9x5.6	15.7x5.9x5.7