



Für die Endbearbeitung von Teilen in grossen Serien :

- Maschinen mit drei Stationen zur Bearbeitung der Form und Kerntrennung.
- Maschinen mit vier Stationen für das Entgraten in mehreren Richtungen und Ebenen, Formtrennungen und Kernsätzen.
- Mit Leistungen von bis zu 500 Takten pro Stunde (1, 2 oder mehr Teile pro Takt) kann mit geringem Personalaufwand der Produktion an automatisierten Gusslinien gefolgt werden.
- Abfallförderer
- Ladehilfe zum Werkzeugwechsel
- Mechanische / elektrische Schnittstelle zu einer Teilekontrolllinie

