



Pour la finition des pièces en grande série

- Des machines à trois stations pour un détourage du plan de joint de moulage.
- Des machines à quatre stations pour le détourage multidirectionnel, plan de joint moulage et sorties noyaux.
- Avec des cadences atteignant 500 cycles à l'heure (1 ou 2 pièces finies à chaque cycle) elles peuvent absorber, avec un personnel réduit, les productions des lignes de moulage automatiques.
- Convoyeur à déchets
- Palan pour changement outillages
- Interface avec ligne de contrôle

