

KWS Einbettmaschine

KWS Investment Mixing Machine

EB 10/16 S

Gussteile höchster Qualität bei geringstem Arbeitsaufwand

Mit dieser KWS Einbettmaschine können Sie Ihre Gussteile so effektiv wie möglich herstellen.

Einem geringen Kostenfaktor beim Personal steht ein hoher Qualitätsstandard der produzierten Gussteile und eine schnelle Amortisation der Maschinen gegenüber.

Höchste Oberflächengüte und Kantenschärfe der Gussteile durch integrierten Siebeinsatz für das Einbettpulver.

Durch den Siebeinsatz im Vakuum-Mischbehälter kommt die Einbettmasse nicht sofort in Kontakt mit dem Wasser, sondern wird in kleinen Teilmengen **unter Vakuum** eingerührt. Durch dieses Verfahren benötigt man **weniger** Wasser bei gleicher Viskosität. Resultat ist eine wesentlich bessere Qualität der Einbettmasse. Lufteinschlüsse, die Perlen an der Oberfläche der Gussteile bilden, sind damit ausgeschlossen. Mit keinem anderen Einbettverfahren ist ein derart hoher Qualitätsstandard der Gussteile zu erzielen, was uns Kunden innerhalb unserer 25jährigen Tätigkeit immer wieder bestätigt haben.

Angenehmes, sauberes Arbeiten durch einfache Bedienung der Maschine.

Die EB 10/16S ist einfach zu bedienen und gewährleistet ein angenehmes, sauberes Arbeiten.

Sie besitzt einen wartungsfreien Drehstrommotor mit 2 Geschwindigkeiten zum Mischen und Abfüllen der Einbettmasse. In einem Arbeitsgang können 16 kg Einbettmasse angerührt und 6 Küvetten abgefüllt werden. Antriebsmotor und Rührereinheit müssen beim Beschicken mit Einbettmasse nicht getrennt werden. Dadurch treten beim Betrieb keine Störungen auf.

Niedriger Wartungsaufwand und Verschleiß.

Perfekter Korrosionsschutz, da alle Teile aus Edelstahl oder Aluminium sind. Der Drehstrommotor ist wartungsfrei. Zum Schutz der Vakuumpumpe ist ein Filtersystem installiert, das die Lebensdauer der Pumpe wesentlich erhöht. Die Abfüllhähnen bestehen aus einer Speziallegierung, die von Gips und Wasser nicht angegriffen werden kann.

High quality casting with a minimum of work

With this KWS investment machine you can produce your castings in a very effective manner.

High quality standard of your castings and low staff costs will guarantee a fast amortization of the machine.

High surface quality and contour sharpness of your castings is reached through the integrated sieve insert for the investment powder.

*Due to the insert sieve station, the investment powder doesn't come in contact with water. Small quantities of powder will be given to the water **under vacuum**. This way of processing needs less water for the same viscosity. The result is a much better quality*

of plaster. It's impossible that bubbles are formed on the surface through air inclusions.

There is no other investment machine which allows for such a high standard of quality for your castings. Our highly satisfied customers are and have been confirming this to us during the past twenty-five years of our presence around the globe.

Pleasant and clean work through simple operation.

The EB 10/16S is simple to operate and ensures clean and pleasant working.

The machine is equipped with a maintenance-free three-phase motor. There are two gears to adjust the speed for mixing and filling-in the investment material. During one operation sequence 16 kg of investment compound can be mixed and 6 flasks can be filled.

Drive motor and stirring element do not have to be separated while loading the investment compound. Thus malfunction during operation is avoided.

Minimum maintenance and wear and tear.

All parts of the machine are made of stainless steel or of aluminium (Al). This results in minimum maintenance and wear and tear. The three-phase motor is maintenance-free. To protect the vacuum pump a filter-system has been installed which improves the life cycle of the pump substantially. The filling taps are made of a special alloy which is not affected by gypsum and water.



KWS
PFORZHEIM

EB 10/16 S:

- für 6 Küvetten
- bis zu 16 kg Einbettmasse
- Siebeinsatz
- auch für hohe Produktionsaufkommen

EB 10/16 S:

- for 6 flasks
- up to 16 kg investment powder
- sieve insert
- also for high output capacity

EB 10/16 S

Der Arbeitsablauf

1. 6 Küvetten werden in den Behälter gestellt und das Rührteil darübergeschwenkt.
2. Eine entsprechend abgemessene Wassermenge wird in den Rührraum gegeben.
3. Der Siebeinsatz mit Rührflügel wird in den Rührbehälter eingesetzt und die abgewogene Einbettmasse in den Siebeinsatz gefüllt. Der Rührbehälter wird durch einen Plexiglasdeckel, durch den alle Vorgänge gut zu kontrollieren sind, geschlossen und die Einbettmasse **unter Vakuum** mit dem Wasser vermischt. Durch Öffnen der Abfüllhahnen werden die darunter stehenden Küvetten unter Vakuum gefüllt. Es ist auch möglich, nur aus 3 oder 4 Abfüllhahnen Einbettmasse in die Küvetten abzufüllen. Durch dieses Verfahren und gleichzeitige Vibration werden Gussformen höchster Qualität erreicht.
4. Die Reinigung des Rührbehälters wird mit einer Sprühpistole vorgenommen. Zu diesem Zweck wird der Rührbehälter über die Auffangwanne geschwenkt.

Technische Details

Filtersystem zum Schutz der Vakuumpumpe. Die Lebensdauer der Pumpe wird dadurch wesentlich erhöht.

Abfüllhahnen aus einer speziellen Legierung, die von Gips und Wasser nicht angegriffen werden kann.

Dichtungsteile, die durch die Aggressivität des Gipses angegriffen werden und bei täglichem Gebrauch eine Lebensdauer von 2-3 Jahren haben, sind durch Lösen von zwei Schrauben zur Pflege oder Erneuerung herausnehmbar (ohne Demontearbeiten).

Wartungsfreier Drehstrommotor.

Perfekter Korrosionsschutz, da alle wichtigen Teile aus Aluminium oder Edelstahl gefertigt sind.

Processing

1. 6 flasks are placed in the mixer and the stirring unit is swivelled over them.
2. An adequate measured quantity of water is poured into the stirring container.
3. The weighed investment material is filled into the stirring container. The mixer is sealed with a plexiglass lid which allows surveillance of all procedures. Now the investment material is mixed with the water **under vacuum**. Through the opening of the filling taps the underneath placed flasks are filled while still under vacuum. It is also possible to fill-in the investment compound into the flasks using 3 - 4 taps. This procedure and simultaneous vibration allows flasks of highest quality to be produced.
4. To clean the machine the mixer is swivelled over the drain bowl and then cleaned with a spray nozzle.

Technical Details

Filtering system for the protection of the vacuum pump improves the life cycle of the pump substantially.

The taps are made of a special alloy which is not affected by gypsum and water.

Gaskets which are affected by the corrosiveness of the gypsum and are used daily have a life cycle of 2 - 3 years. By loosening two screws they can be removed for maintenance or replacement (no dismantling).

Maintenance-free three-phase motor.

Perfect protection against corrosion since all important parts are made of aluminium (Al) or stainless steel.



Technische Daten / Maße in mm	Specifications / Dimensions in millimeters	
Max. Ø Küvetten	Max. Ø of flasks	140 mm
Max. Höhe Küvetten **	Max. height of flasks **	270 mm
Max. Anzahl Küvetten	Max. number of flasks	6
Küvettenbehälter Ø	Flaskcontainer Ø	430 mm
Küvettenbehälter Höhe	Height of flask container	300 mm
Max. Menge Einbettmasse	Max. volume of investment material	16 kg
Rührbehälter Ø	Stirring container Ø	320 mm
Rührbehälter Höhe	Height of stirring container	575 mm
Stromart KW: Drehstrom *	Type of electric current: threephase *	400 V ≈ 50 Hz 1,7 KW
Breite x Tiefe x Höhe der Maschine	Width x Depth x Height of the machine	1130 x 640 x 1600 mm
Gewicht mit Vakuumpumpe	Net weight with vacuum pump	183 kg
Gewicht Brutto	Gross weight	283 kg
* Andere Stromarten auf Anfrage. Any other type of current on request.	** Bei höheren Küvetten kann der Küvettenbehälter entsprechend geändert werden. Bei höherem Küvettenbehälter wird die Vakuumpumpe nicht in die Maschine eingebaut. For flasks of higher height, it is possible to modify the container of flasks accordingly. If a higher container is used, the vacuum pump will not be incorporated in the machine.	