



sinto FOUNDRY INTEGRATION

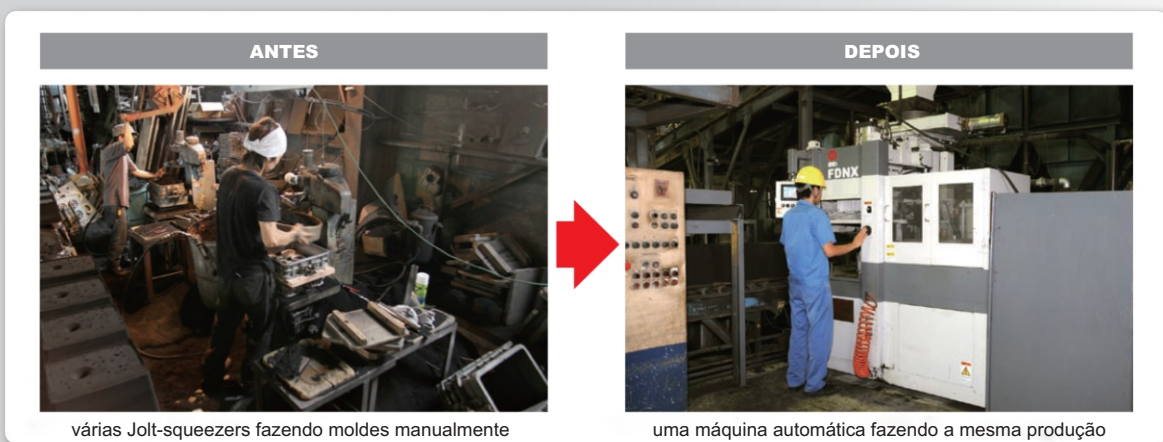
TECNOLOGIA DE FUNDIÇÃO

Máquina de Moldar sem caixa com partição horizontal e com sistema de AERAÇÃO

FDN^X_{series}



- > Máquina de Moldar sem caixa: 90/100 moldes/hora, sem colocação de macho.
- > Tamanhos de molde⁽¹⁾:
 - 500 x 400 x 180/180 mm
 - 450 x 350 x 150/150 mm
- > Embarque montada. Requer apenas alimentação elétrica, pneumática e de areia.
- > Não requer fundação.
- > Tempo de troca da placa modelo: 1 ~ 2 minutos⁽²⁾
- > Substitui várias máquinas de moldagem manual.



• **Quantidade de operadores⁽³⁾**
FDNX: 1 operador
Moldagem Manual: 6 operadores

REDUÇÃO
até 5
operadores

GANHO  • **Produtividade**

- **Requer pouco espaço para instalação**
- **Custo de Instalação**



Agora fabricada no Brasil !

> Possível **FINAME** **BNDES** 

ELIMINAÇÃO

- **Imposto de Importação**
- **Risco da variação cambial durante a compra do Equipamento e Peças de Reposição**



REDUÇÃO

- **Prazo de entrega do Equipamento e Peças de Reposição**



⁽¹⁾ Possibilidade de alteração de altura do molde, sob consulta.

⁽²⁾ Conforme testes realizados na Fábrica da Sinto Brasil, em condições normais de operação.

⁽³⁾ Dados Reais de máquina operando em campo.

Utiliza o processo de “**AERAÇÃO**”, tecnologia para produzir fundido de alta qualidade.



REDUÇÃO
até 40%

• Consumo de ar comprimido é reduzido em até 40% quando comparado com o sistema de Sopros⁽²⁾

• Nível de ruído (aproximadamente 72 dB (A))⁽²⁾
• Consumo de energia

- Preenchimento uniforme da areia no molde
- Pequenas cavidades com perfis complexos são uniformemente preenchidos
- Maior faixa de tolerância das propriedades da areia

GANHO

Características

- > Moldagem por Aeração e Compressão proporcionando moldes de qualidade e dureza.
- > Sistema de guias com hastes rígidas.
- > Precisão na extração da placa modelo.
- > Redução do ângulo de extração com consequente redução de sobremetal.
- > Pressão de Compressão em 2 níveis (máximo de 0,7 Mpa).
- > Moldagem realizada em câmara fechada (tampa e fundo simultaneamente) reduzindo desencontro e perda de areia.
- > Placas modelo existentes podem ser facilmente utilizadas.
- > Fácil identificação do motivo da falha na IHM.



FDN^X x Moldagem Manual

REDUÇÃO
até 5% no custo do fundido⁽³⁾

- Refugo
- Variação dimensional da peça
- Peso da peça
- Tempo de usinagem
- Tempo de rebarbação
- Consumo de areia
- Geração de particulado
- Custo adaptação das placas modelo existentes
- Tempo de manutenção

GANHO

- Qualidade
- Repetibilidade
- Precisão dimensional do molde
- Condições ambiente de trabalho

ELIMINAÇÃO

• Vibração

⁽²⁾ Conforme testes realizados na Fábrica da Sinto Brasil, em condições normais de operação.

⁽³⁾ Dados Reais de máquina operando em campo.

Dimensões da Máquina

FDNX-0 Φ 400
FDNX-1 Φ 400



Especificações Técnicas

CARACTERÍSTICAS	FDNX-0	FDNX-1
Método de Moldagem	AERAÇÃO e COMPRESSÃO	
Tamanho do Molde	450 x 350 x 150/150 mm	500 x 400 x 180/180 mm
Moldes por hora, sem Colocação de Macho*	100	90
Peso Máximo por Molde	71 kg	108 kg
Pressão de Compressão (Max)	0.7MPa. escolha de 2 níveis	
Sistema de Acionamento	Hidropneumático	
Controle do Sistema	Controlador Lógico Programável	
Tempo de Troca da Placa Modelo ⁽²⁾	1 ~ 2 minutos	
Fundação	Não há necessidade	
Tensão de Alimentação	100 ~ 240 VCA (comando: 24 VCC)	
Embarque	Montada. Requer Apenas Alimentação Elétrica, Pneumática e Alimentação de Areia	

* Nota: A velocidade de moldagem pode se alterar conforme condição de compressão de moldagem, ar comprimido primária, temperatura ambiente, etc.

Opções para o melhor aproveitamento da Máquina de Moldar FDNX



- > Projeto adequado conforme a Máquina de Moldar.
- > Linha opera dentro do tempo de ciclo da Máquina de Moldar.⁽⁴⁾
- > Linha Compacta, Robusta e Sem choque.⁽⁴⁾
- > Poucos operadores.⁽⁴⁾



- Produtividade⁽⁴⁾
- Qualidade da peça
- Ergonomia⁽⁴⁾

REDUÇÃO
até 10 operadores

- Requer pouco espaço para instalação
- Possibilidade de desencontro⁽⁴⁾
- Possibilidade quebra de molde⁽⁴⁾

Quantidade de Operadores⁽⁵⁾
FDNX + Linha Automática: 2
Moldagem Manual + Linha Manual: 12

- Custo de Investimento inicial (na opção da linha de Moldagem Manual quando comparado com a linha automática)

⁽²⁾ Conforme testes realizados na Fábrica da Sinto Brasil, em condições normais de operação.

⁽⁴⁾ Opção de Linha de Moldagem Automática.

⁽⁵⁾ 1 operador na FDNX + 1 operador na linha automática versus 6 operadores na Moldagem Manual + 6 operadores na Linha Manual.

As informações acima estão sujeitas a alterações sem prévio aviso.