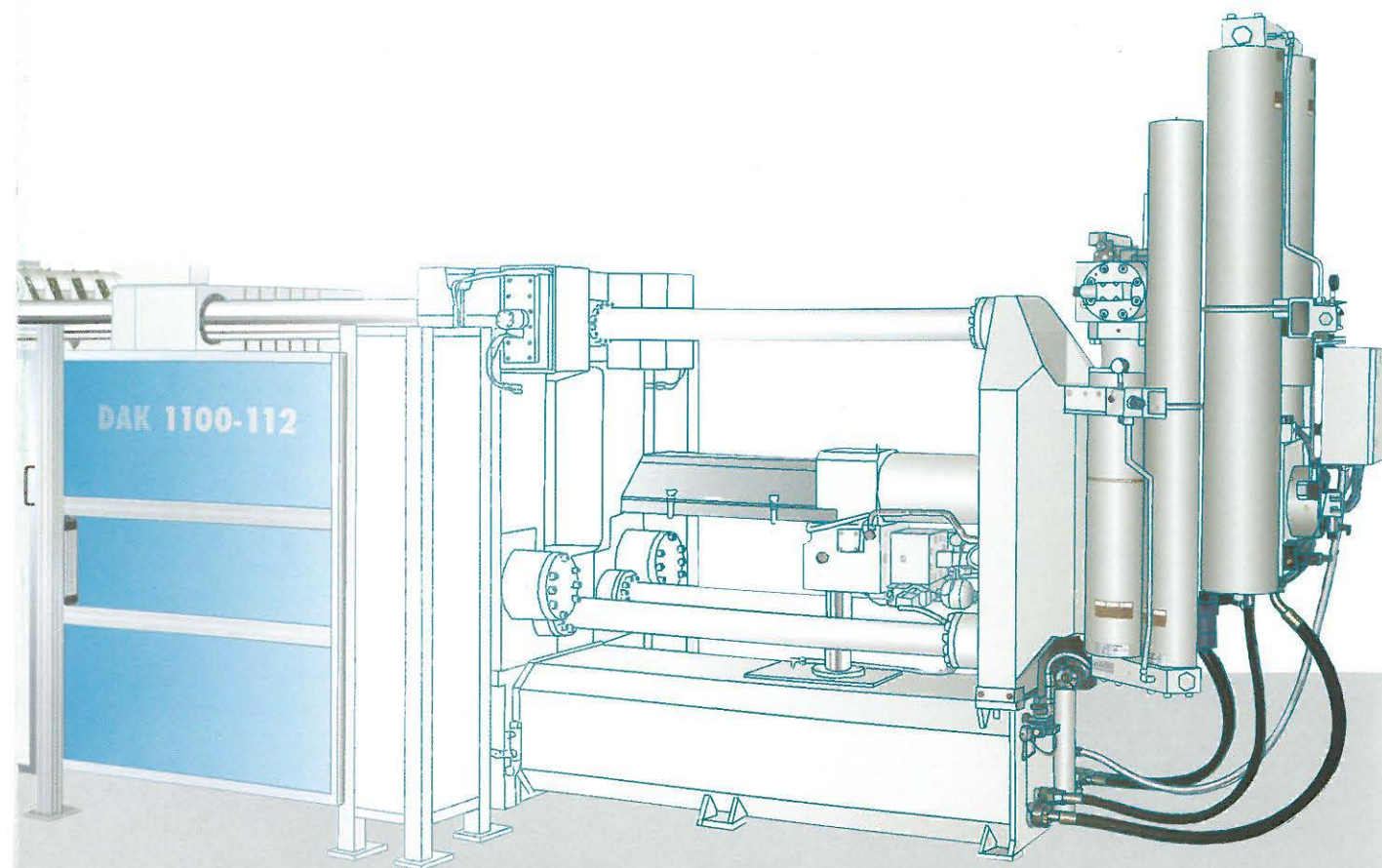


DAK

Kaltkammer-Druckgießmaschinen
Cold Chamber Die Casting Machines
Machines à couler sous pression à chambre froide

DAK 250-34
DAK 350-40
DAK 450-54
DAK 580-62
DAK 720-71
DAK 880-88
DAK 1100-112
DAK 1250-112
DAK 1400-133
DAK 1600-133
DAK 1800-160
DAK 2000-160



Alle Druckgieß-Technologien
eine Adresse: FRECH

Warmkammer Druckgießmaschinen
hydraulisch und elektrisch für Zink-
und Magnesiumlegierungen
von 200 kN – 9.300 kN

Hot Chamber Die Casting Machines
hydraulically and electrically driven
for zinc and magnesium alloys
from 200 kN up to 9.300 kN

Machines à couler sous pression
à chambre chaude hydraulique
et électrique pour zinc et magnésium
de 200 kN à 9.300 kN

The only address for
die casting technology:
FRECH

Les technologies de fonderie
sous pression n'ont qu'une
adresse: FRECH



Automation



Außer Druckgießmaschinen liefert Frech
alle zu einer kompletten Gießzelle not-
wendigen Automationseinrichtungen wie
Dosieröfen und Dosiereinrichtungen.
Zinkumschmelzöfen, Masselbeschickungs-
anlagen, Sprühgeräte, Ausfallprüfwaagen,
Entnahmeeinrichtungen, Förderbänder,
Form-Temperiergeräte und hochwertige
Druckgießformen.
Maschinenüberholungen und Gebraucht-
maschinen ergänzen das Leistungs-
spektrum von Frech.



As well as die casting machines, Frech
can supply all automation equipment
necessary for a complete casting cell.
Frech Group companies design and manu-
facture dosing furnaces, dosing devices,
zinc remelting furnaces, ingot preheating
and charging devices, spraying devices,
weighing devices, conveyors, casting
extractors, die temperature control units
and high grade diecasting dies.
Machine refurbishment and second hand
machines complete the product portfolio
offered by Frech.



En parallèle à son programme machines,
Frech livre également une gamme de dis-
positifs d'automatisation destinés à une
cellule de fonderie, tels que: fours ou
appareils de dosage de métal en fusion,
fours de refusion pour zamak, systèmes
d'alimentation automatique de lingots,
appareils de poteyage, balances de con-
trôle, dispositifs de préhension, con-
voyeurs, appareils de thermorégulation et
moules de haute technologie.
La révision de machines et la fourniture
de machines d'occasion complètent la
gamme des services offerts par Frech.

FRECH®

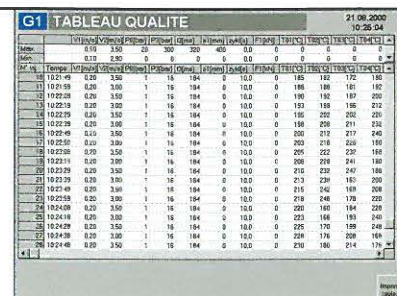
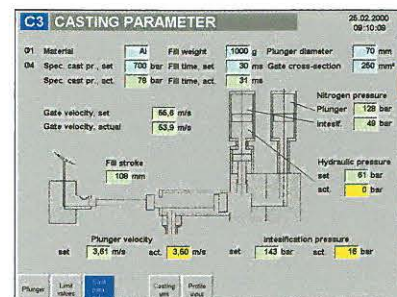
Oskar Frech GmbH + Co. KG
Schorndorfer Straße 32
D-73614 Schorndorf-Weiler

Frech International:

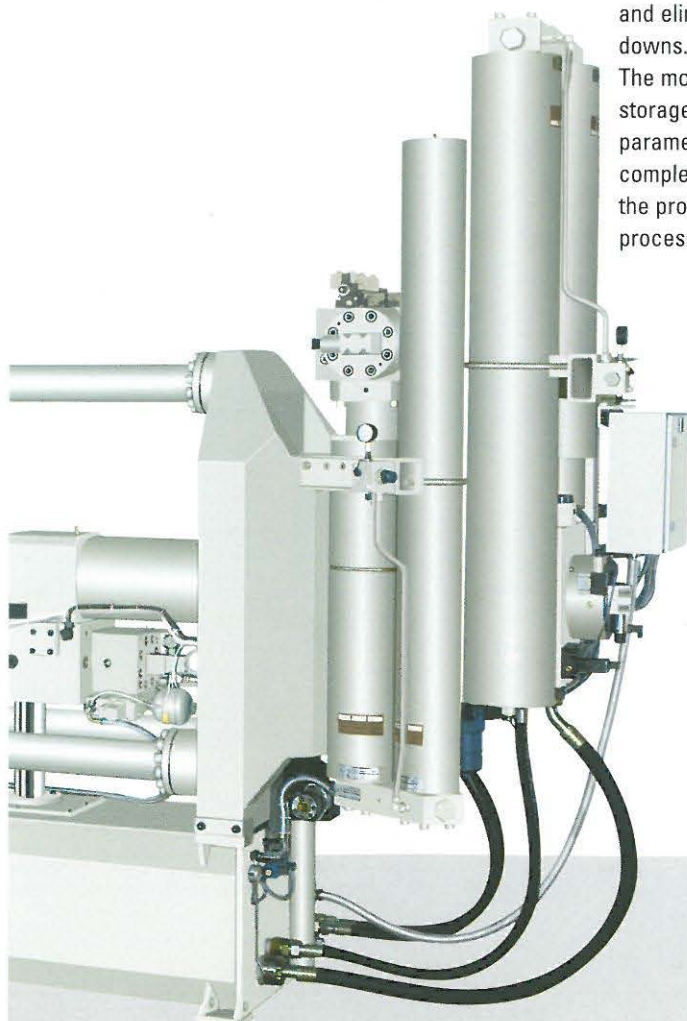
Frech France E.U.R.L.
Frech Italia S.R.L.
Frech U.K. Ltd.
Frech España S.A.
Frech Austria GmbH
Frech Scandinavia
Frech USA Inc.
Frech do Brasil Ltda.
Frech Far East Ltd.
Frech Asia Pte Ltd.

Frech Information:

Besuchen Sie unsere Homepage:
Please contact our homepage:
Visitez notre page web:



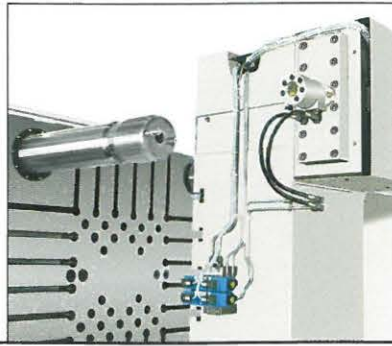
The monitoring and storage of all casting parameters ensures complete security of the production process.

[illegible]

De conception modulaire et d'implantation décentralisée, la partie hardware de la commande électronique repose sur l'utilisation d'un PC industriel. Les programmes fonctionnels et de visualisation sont continuellement développés par Frech de façon à répondre à toutes les demandes de la fonderie sous pression.

Notre télé-service permet un diagnostic en temps réel des aléas de production et une aide immédiate dans leurs réparations.

La mémorisation de l'ensemble des paramètres de moulage documente un contrôle continu de la qualité des pièces produites. (Process control)



Kaltkammer-Druckgießmaschinen
Cold Chamber Die Casting Machines
Machines à couler sous pression à chambre froide



	1 daN≈ 1 kp 1 kN≈ 100 kp	DAK 250-34	DAK 350-40	DAK 450-54	DAK580-62	DAK 720-71	DAK 880-88	DAK 1100-112	DAK 1250-112	DAK 1400-133	DAK 1600-133	DAK 1800-160	DAK 2000-160
			-34	-40	-54	-62	-71	-88	-88	-112	-112	-133	-133
				-34	-40	-54	-62	-71	-71	-88	-88	-112	-112
Zuhaltekraft Locking force Force de fermeture	kN	2750	3850	5000	6400	8000	9300	12100	13100	15400	16800	19800	21000
Schließhub Closing stroke Course de fermeture	mm	525	600	675	750	825	900	1050	1050	1200	1200	1350	1350
Auswerferkraft Ejector force Force de l'éjecteur	kN	128	180	241	300	364	364	559	559	559	559	693	693
Auswerferhub Ejector stroke Course de l'éjecteur	mm	105	125	150	165	180	180	230	230	230	230	285	285
Formhöhe Die height Épaisseur du moule	mm	250 – 630	250 – 700	300 – 800	300 – 900	350 – 1000	350 – 1100	400 – 1200	400 – 1200	500 – 1400	500 – 1400	600 – 1600	600 – 1600
Aufspannplatten Size of platten Dimensions des plateaux	mm Option L	820 x 820 –	940 x 940 –	1060 x 1060 –	1180 x 1180 –	1300 x 1300 –	1410 x 1410 –	1630 x 1630 1730 x 1730	1630 x 1630 1730 x 1730	1850 x 1850 1950 x 1950	1850 x 1850 1950 x 1950	2070 x 2070 2170 x 2170	2070 x 2070 2170 x 2170
Säulenabstand Space between tie bars Passage entre colonnes	mm Option L	525 –	600 –	675 –	750 –	825 –	900 –	1050 1150	1050 1150	1200 1300	1200 1300	1350 1450	1350 1450
Säulendurchmesser Tie bar diameter Diamètre de colonnes	mm	95	115	135	150	165	180	205	205	230	230	260	260
Gießpositionen Shot position Injection excentrée	mm	0 – 210	0 – 210 0 – 210	0 – 280 0 – 210 0 – 210	0 – 280 0 – 280 0 – 210	0 – 350 0 – 280 0 – 280	0 – 350 0 – 350 0 – 280	0 – 420 0 – 350 0 – 350	0 – 420 0 – 350 0 – 350	0 – 420 0 – 420 0 – 350	0 – 420 0 – 420 0 – 350	0 – 490 0 – 420 0 – 420	0 – 490 0 – 420 0 – 420
Gießkraft max. Maximum casting force Force d'injection maxi	kN	348	409 348	548 409 348	623 548 409	713 623 548	881 713 623	1120 881 713	1120 881 713	1330 1120 881	1330 1120 881	1600 1330 1120	1600 1330 1120
Gießhub Casting stroke Course du piston d'injection	mm	400	450 400	500 450 400	550 500 450	600 550 500	650 600 550	750 650 600	750 650 600	900 750 650	900 750 650	1050 900 750	1050 900 750
Gießvolumen Casting volume Volume d'injection	cm³	335 – 1340	588 – 1908 335 – 1340	942 – 2617 588 – 1908 335 – 1340	1036 – 3484 942 – 2617 588 – 1908	1539 – 4523 1036 – 3484 942 – 2617	1667 – 6670 1539 – 4523 1036 – 3484	2512 – 7693 1667 – 6670 1539 – 4523	2512 – 7693 1667 – 6670 1539 – 4523	3014 – 12057 2512 – 7693 1667 – 6670	3014 – 12057 2512 – 7693 1667 – 6670	5498 – 17813 3014 – 12057 2512 – 7693	5498 – 17813 3014 – 12057 2512 – 7693
Gießkolbendurchmesser Injection plunger diameter Diamètre du piston d'injection	mm	40 – 80	50 – 90 40 – 80	60 – 100 50 – 90 40 – 80	60 – 110 60 – 100 50 – 90	70 – 120 60 – 110 60 – 100	70 – 140 70 – 120 60 – 110	80 – 140 70 – 140 70 – 120	80 – 140 70 – 140 70 – 120	80 – 160 80 – 140 70 – 140	80 – 160 80 – 140 70 – 140	100 – 180 80 – 160 80 – 140	100 – 180 80 – 160 80 – 140
Spez. Gießdruck Specific injection pressure Pression d'injection spécifique	daN/cm²	2740 – 692	2081 – 642 2740 – 692	1936 – 697 2081 – 642 2740 – 692	2203 – 655 1936 – 697 2081 – 642	1853 – 631 2203 – 655 1936 – 697	2290 – 573 1853 – 631 2203 – 655	2190 – 715 2290 – 573 1853 – 631	2190 – 715 2290 – 573 1853 – 631	2530 – 633 2190 – 715 2290 – 573	2530 – 633 2190 – 715 2290 – 573	2037 – 629 2530 – 633 2190 – 715	2037 – 629 2530 – 633 2190 – 715
Zugeh. Trennfläche von – bis Casting area from – to Surface plan de joint de – a	cm²	106 – 419	178 – 576 135 – 535	258 – 717 240 – 779 182 – 723	291 – 977 331 – 918 308 – 997	432 – 1268 363 – 1221 413 – 1146	406 – 1623 502 – 1473 422 – 1420	552 – 1692 528 – 2110 653 – 1917	598 – 1832 572 – 2286 707 – 2076	608 – 2435 703 – 2154 672 – 2688	664 – 2656 767 – 2350 733 – 2932	972 – 3149 783 – 3128 904 – 2769	1031 – 3341 830 – 3318 959 – 2937
Abmessungen (l x b x h) Dimensions (l x w x h) Dimensions (base x haut.)	mm	5950 x 2390 x 2660	6460 x 2590 x 2710	7170 x 2700 x 3140	7670 x 2900 x 3200	8460 x 3200 x 3400	9150 x 3600 x 3500	9730 x 3900 x 3670	9730 x 3900 x 3670	10840 x 4200 x 3840	10840 x 4200 x 3840	12500 x 4500 x 4200	12500 x 4500 x 4200

Standard Einpressaggregat
Einpressaggregat Option 1

Standard shot-end
shot-end option 1

Groupe d'injection standard
Groupe d'injection option 1