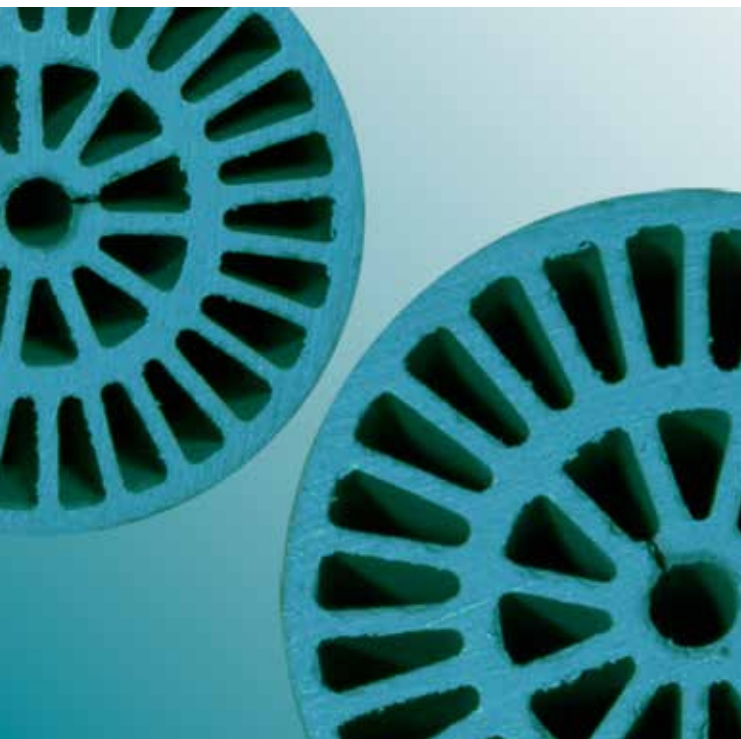


# Kolbenpressen



**ECT** kema

Extrusion for Ceramic Technology

# Eine Klasse für sich!

Unsere Kolbenpressen zur Extrusion keramischer und verwandter Massen zeichnen sich aus durch maßgeschneiderte Konzeption, Verwendung hochwertigster Komponenten wie Hydraulik-Zylinder, Hydraulik-Aggregat, Steuerung, Sensorik und Werkstoffe der mit Masse in Berührung kommenden Komponenten. Da unser Programm modular aufgebaut ist, können aus den in der Tabelle aufgeführten Typen jederzeit Kolbenpressen mit abweichenden Durchmessern und Längen des Rezipienten/Zylinders abgeleitet werden. Grundsätzlich sind alle ECT-KEMA-Kolbenpressen zwischen 0-90° schwenkbar, können aber auf Wunsch nur für horizontalen, geneigten oder vertikalen Extrusionswinkel geliefert werden.

Type	Durchmesser Rezipient (mm)	Presskraft (kN)	Dimensionen H/B/L (m)
KPH 50	50	55	2,5 x 1,0 x 1,1
KPH 80	80	140	2,9 x 1,0 x 1,2
KPH 140	140	430	3,1 x 1,2 x 1,4
KPH 200	200	880	5,0 x 2,0 x 4,8
KPH 300	300	1980	5,3 x 2,0 x 5,0
KPH 400	400	3516	5,6 x 2,0 x 5,5
KPH 500	500	5490	6,0 x 2,2 x 6,0

Legende: bei der Berechnung der **Presskraft** wurde von einem hydraulischen Druck von 280 bar ausgegangen. Die **Dimensionen** variieren je nach Länge des Rezipienten und Presskraft/Größe des Hydraulikaggregats.

# KPH 50



Die Kolbenpresse KPH 50 wurde für die Extrusion kleiner Profile bzw. für Untersuchungen und Tests im Labor und der Forschung entwickelt. Geringste Toleranzen der Vorschubgeschwindigkeit des Kolbens, präzise Erfassung der Betriebsgrößen wie radialer und axialer Pressdruck, eine perfekte Evakuierung des mit Masse gefüllten Rezipienten, variable Extrusionsrichtung zwischen 0-90° etc. sind Teil des Forderungskatalogs, der von uns erfüllt wurde.

# KPH 80



Unsere meist verkaufte Kolbenpresse für Produktion und F&E als universelles Formgebungsaggregat, ausgerüstet mit modernster Steuerungstechnik in Form eines Mikroprozessors. Die KPH 80 ist auf einem kastenförmigen Gestell aufgebaut, das auf Wunsch mit Rollen ausgerüstet werden kann. Als Verschleißschutz für besonders abrasive oder korrosive Massen können Schutzrohre für den Rezipienten vorgesehen werden. Lieferbar mit zahlreichen Optionen, ausgerüstet mit modernster Steuerung und Sensortechnik sowie hochwertigen Hydraulikkomponenten.

# KPH 140



Für einen „Global Player“ auf dem Sektor Keramischer Wabekörper für die Automobilindustrie haben wir die KPH 140 konzipiert. Vom Prinzip konzipiert wie KPH 50 und KPH 80, d. h. kastenförmiges Gestell mit integriertem, schwenkbarem Rahmen für Rezipienten und Presskolben inkl. Vakuummantel und Hydraulikzylinder. Hydraulikaggregat, Schaltschrank und Vakuumpumpe befinden sich im Gestell. Der Touchscreen zur Eingabe der Sollvorgaben und Online-Überwachung der Betriebswerte kann sowohl am Gestell als auch separat montiert werden.



Ab dem Typ KPH 200 wurde eine „liegende Bauweise“ konzipiert, die aus zwei Einheiten besteht: Dem schwenkbaren Rahmen für Rezipienten, Presskolben inkl. Vakuumbglocke und Hydraulikzylinder und einem separaten Gestell zur Aufnahme des Hydraulikaggregats.

Sinnvoll ist diese Bauweise für größere Einheiten auf Grund der erhöhten Abmessungen des Hydraulik-Aggregats.

# KPH 300



Die permanente Entwicklung bei der Applikation von Wabenkörpern stellt unsere Kunden und damit auch uns vor immer neue Herausforderungen. Hohe radiale und axiale Pressdrücke, Temperierung des Rezipienten, Beladung mit vorgezogenen Hubeln, vom Druck unabhängige konstante Vorschubgeschwindigkeiten und geringer Verschleiß sind Forderungen, die mit der mehrfach gelieferten KPH 300 erfüllt werden.

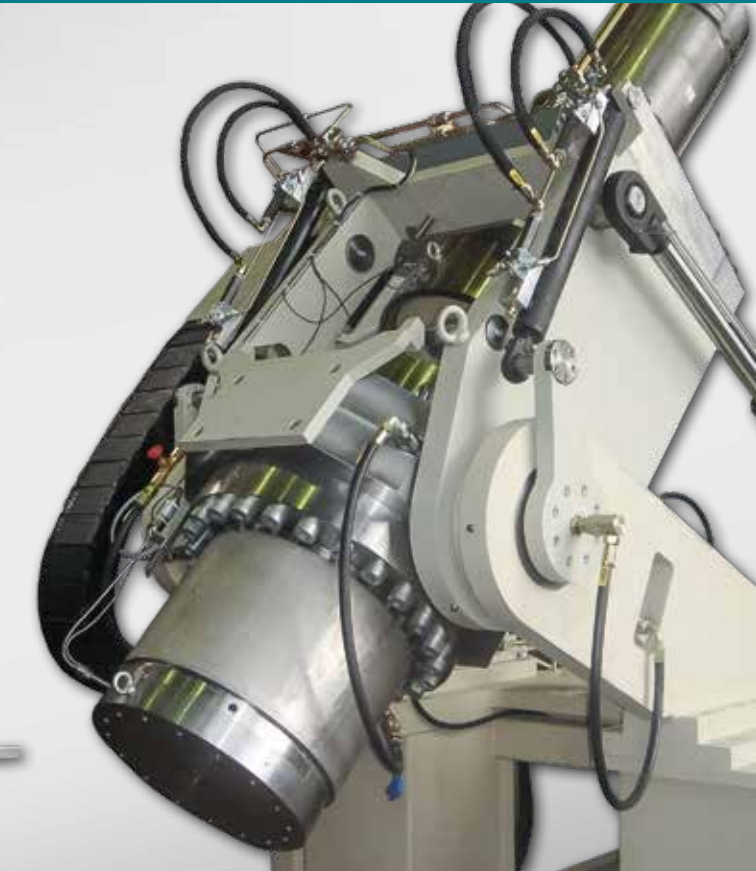
# KPH 400



Die KPH 400 wurde für einen europäischen Hersteller keramischer Profile mit sehr unterschiedlichen Geometrien und Durchmessern entwickelt. Als universelles Extrusionsaggregat kann diese Kolbenpresse mit Adaptern für unterschiedliche Innendurchmesser des Rezipienten respektive unterschiedlichen Presskolben ausgerüstet werden.



# KPH 500



Dies ist eine der weltweit größten Kolbenpressen für keramische Massen. Sie findet Einsatz bei der Extrusion von großen Profilen, Wabenkörpern bis zu einem Durchmesser von 14 Inch, Mehrkanalrohren, Filtern etc. Um effizient und unter perfekten Rahmenbedingungen zu extrudieren, wird der Rezipient mit den schweren, evakuierten Hubeln mittels eines Manipulators beladen und im Rezipienten vor der Verpressung ein zweites Mal evakuiert. Die perfekte Kombination für hohe Qualität und Produktivität!

# Wer wir sind

1878 gründete Richard Raupach in Görlitz eine Maschinenfabrik zum Bau von Dampfmaschinen, später zum Bau von Ziegeleimaschinen und legte damit den Grundstein für die Entwicklung im Bau von Keramikmaschinen. Bis 1939 war Raupach der größte europäische Hersteller derartiger Anlagen mit mehreren eigenen Ziegeleien.

Ab 1947 beschäftigte sich das unter dem Namen VEB KEMA firmierende Unternehmen mit der Herstellung und Planung von Anlagen für die Feinkeramik und die technische Keramik.

Die Zusammenführung des Produktionsprogramms und Know-how-Potentials der KEMA GmbH und der ECT GmbH im Jahre 2013 zur neuen ECT-KEMA GmbH, ermöglichte eine beträchtliche Ausweitung der Aktivitäten auf neue Technologiefelder.

Als europäischer Marktführer auf dem Gebiet der Extrusion von Massen für die technische Keramik und verwandte Massen, arbeiten wir daran, in offener Partnerschaft den Nutzen für unsere Kunden in aller Welt zu optimieren.



**ECT**kema

Extrusion for Ceramic Technology

**ECT-KEMA GmbH**

Holtendorfer Straße 31

D-02829 Girbigsdorf

Phone: +49 (0)3581-878 777-0

Fax: +49 (0)3581-878 777-77

E-Mail: [info@ect-kema.de](mailto:info@ect-kema.de)

Web: [www.ect-kema.de](http://www.ect-kema.de)

Member of THE  
**Advanced  
Ceramics**  
NETWORK