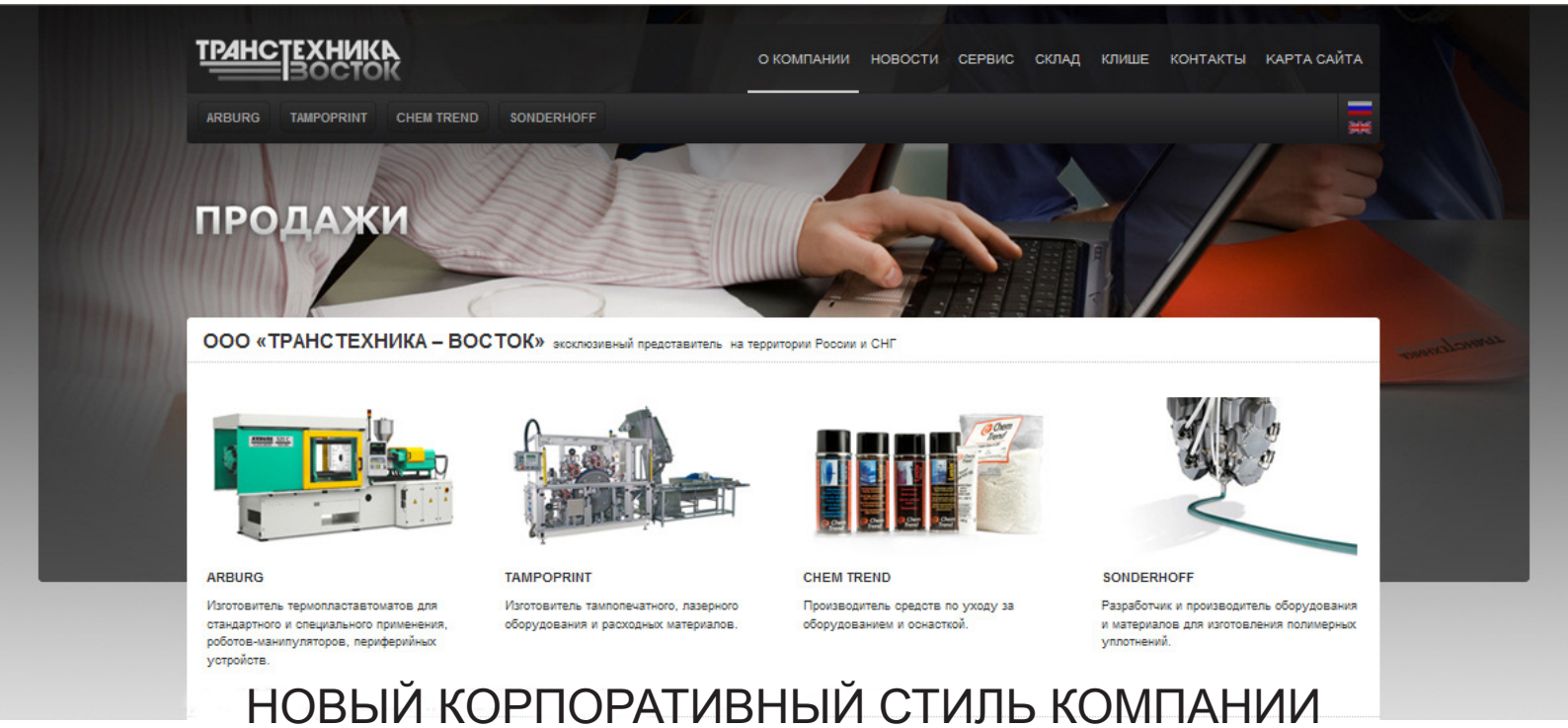


НОВЫЙ КОРПОРАТИВНЫЙ СТИЛЬ КОМПАНИИ «ТРАНСТЕХНИКА - ВОСТОК»

Компания «Транстехника - Восток» не только изменила свой корпоративный стиль, но и обновила свою домашнюю страницу: www.transtech.ru

Преимущества новой страницы для Вас:

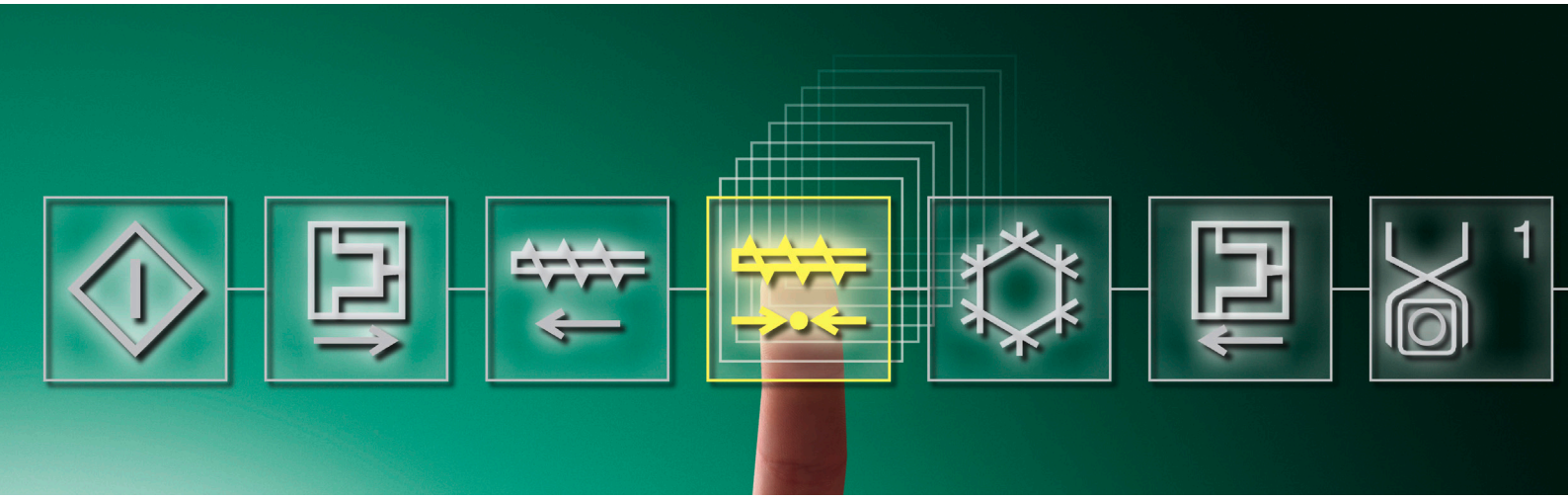
- Более удобная навигация по разделам страниц сайта;
- Более подробная информация о каждом продукте;
    - Буклеты;
    - Видеоролики;
    - Технические характеристики;
- Постоянное обновление страницы «Новостей»;
- Мы продолжаем выпускать журнал «Транстехника», который будет выходить ежемесячно в PDF формате. Рассылка журнала осуществляется на электронную почту или Вы можете скачать его на нашей домашней странице в разделе «Журнал»;
- Единая форма заказа товаров;

Форма заказа не только поможет нам более точно и оперативно составить предложение, но и Вам подскажет те вопросы, на которые нам нужно знать ответ для правильного подбора оборудования или расходных материалов. Заполняя эту форму, Вы сможете выбрать необходимые для Вас технические параметры того или иного продукта.

Копия запроса будет автоматически отправлена на Ваш в «форме заказа» указанный электронной адрес, и Вы сможете сохранить ее как документ в компьютере или в электронной почте – это удобно для отслеживания текущего статуса заказа.

Смотреть на страницах:
ARBURG «Контакты», Tamoprint «Контакты», Chem - Trend «Контакты», Sonderhoff «Контакты».

До встречи на нашей Веб – странице!



ОДИН ЯЗЫК ДЛЯ ВСЕХ

Современный ритм жизни предъявляет к оборудованию все более и более высокие требования. От систем управления требуется контролировать сложные процессы простым нажатием клавиши. Решением послужит встроенный центр управления, который позволит контролировать весь процесс производства изделия методом литья под давлением. Контроль осуществляется с помощью единого пользовательского интерфейса, позволяющего настраивать и регулировать весь процесс литья.

Как такая система выглядит в деталях, рассмотрим ниже.

Пользовательский интерфейс с единой системой управления для всех устройств это философия системы управления SELOGICA. Последовательное программирование графическими символами с немедленной проверкой достоверности обеспечит основу для этого.

Роботизированные системы ARBURG, а также другие периферийные устройства, интегрированные в систему управления SELOGICA, могут управляться инжекционно-литьевой машиной, а также сигналами, полученными от датчиков пресс-формы.

Весь производственный процесс настраивается и оптимизируется таким образом, что нет необходимости в адаптации к другим системам или, другим пользовательским интерфейсам.

Для производства всего перечня продукции необходим только один набор данных, последовательная, эффективная работа во время установки также приводит к повышению надежности процесса.

Хорошим примером является подключение контуров нагрева пресс-формы к системе управления SELOGICA. Доступны два варианта подключения:

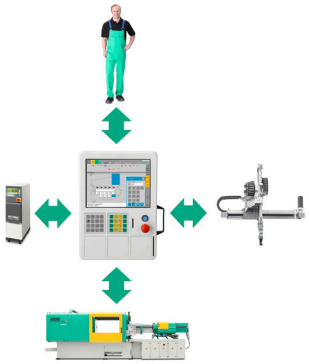
1. С одной стороны, эти контуры можно контролировать непосредственно, системой управления машины. То есть сам ТПА будет осуществлять контроль температуры, при этом от дополнительных, внешних термоконтроллеров можно полностью отказаться.

2. С другой стороны, внешние термоконтроллеры горячего канала пресс-формы также могут быть интегрированы в систему управления без каких-либо проблем. При этом будут доступны следующие функции:

- ввод значений температуры контрольных точек (запись и хранение данных),
- регистрация фактических значений в виде таблиц и диаграмм,
- контроль над фактическими значениями температуры и сообщения об ошибках.

Таким образом, внешние термоконтроллеры горячего канала пресс-формы могут быть полностью интегрированы в качестве одной из функций управления. То же самое относится к термоконтроллерам, которые имеют дополнительные функции мониторинга объемов потока. Сбой в системе контроля температуры, например, в связи с перегибом кабеля может быть обнаружен задолго до того, как возникнут проблемы с качеством выпускаемой продукции.

Система SELOGICA также использует графические формы сигналов для удобства управления технологическими процессами.



Сигнал - это последовательно записанная характеристика, которая проецируется на экран монитора в виде графиков или диаграмм. Это позволяет контролировать не только крайние значения, такие как максимальное давление внутри пресс-формы, но и отслеживать его точное значение на протяжении всего цикла литья.

В систему управления включена опция мониторинга аварийных сигналов, с помощью которой сигнал, поступающий от периферийных устройств может быть оценен системой SELOGICA. Это позволяет контролировать весь процесс литья под давлением, например, параметры сжатого воздуха или охлаждающей жидкости, загрузку материала или компоненты автоматизации.

Дополнительные функции могут быть подобраны индивидуально под процесс заказчика (опционально): от предупреждения или остановки в конце цикла до немедленной остановки ТПА.

В дополнение к высокой надежности процесса, эта функция также способствует быстрому устранению ошибки, так как описание неисправности отображается на дисплее.

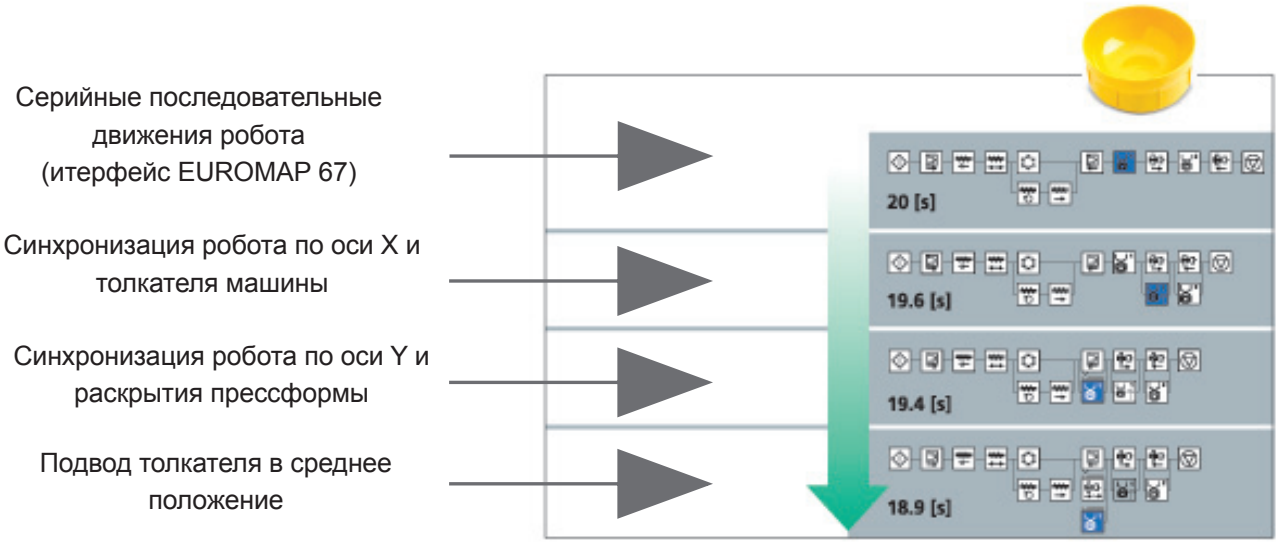
Имея центральный доступ ко всем параметрам литья, вы можете обеспечить увеличение производительности машины ежедневно.

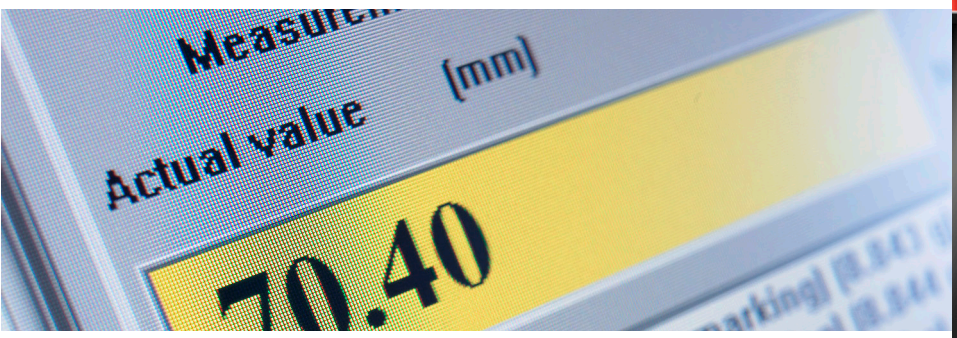
Оптимизация работы комплекса может быть проведена самостоятельно, зачастую без каких-либо дополнительных затрат. Одним из примеров этого является синхронизация машины и движений робота. По сравнению с серийными, последовательными движениями, значительное сокращение времени цикла может быть достигнуто как здесь, при производстве ёмкости (см. диаграмму).

За основу возьмем работу в три смены по 288 рабочих дней в году и ежедневным временем работы 22 часа, данная синхронизация позволит увеличить производительность более чем на 66 000 изделий. Параллельные движения робота с системой пластикации позволят дополнительно сократить время цикла. Можно отказаться от пневмо захватов в пользу механических захватов. Конструкция механического захвата является более компактной, простой и экономически эффективной, что в свою очередь позволяет уменьшать ход открытия пресс-формы, а значит сокращать время цикла.

Система SELOGICA основана на простом, централизованном управлении машиной и периферийными устройствами в последовательно ориентированных на пользователей циклах. Система управления предлагает практически неисчерпаемое разнообразие функций для самостоятельной корректировки процесса литья под давлением с целью увеличения эффективности производства.

Диаграмма - раскрой потенциал машины





ОБЕСПЕЧИТЬ КАЧЕСТВО

Определение способности к процессу производства служит для оценки машин и производственных процессов с точки зрения аспектов качества. Но именно в случае инжекционного литья существуют различные точки зрения на то, что значит способность машины к процессу производства и способность процесса к производству в конечном итоге.

Способность инжекционно-литьевой машины изготавливать качественные детали зависит в первую очередь от точной работы ее измерительной и регулирующей систем.

Их можно обеспечить путем базовой настройки всех влияющих на качество параметров машины, на холостом ходу, без прессформы и без материала. Такая калибровка проводится на всех машинах Allrounder перед поставкой. Поскольку параметры машины могут со временем меняться, например, вследствие износа, необходима регулярная рекалибровка. Только так поддерживается точность воспроизведения инжекционно-литьевой машины. Для этих целей ARBURG предлагает договора инспекции.

Способная к качественной работе инжекционно-литьевая машина – это первое необходимое условие обеспечения качества инжекционного литья. Дополнительно значительное влияние оказывают установки параметров, пресс-форма, охлаждение, темперирование, а также материал, оператор и условия окружающей среды. Для доказательства способности к процессу инжекционно-литьевой машины необходимо изготавливать отливки и проверять на заданные характеристики и допуски.

В зависимости от условий окружающей среды и времени проведения исследования способность к процессу подразделяется на две ступени. Первую ступень образует так называемая краткосрочная способность, при которой исследуется некоторое количество отливок , произведенных одна за другой. Вследствие краткого времени проведения исследования, воздействие материала, оператора и окружающей среды остается практически неизменным. Результат позволяет достаточно обоснованно сделать заключение о качественных способностях производственного узла и обозначается также способностью машины. Способность машины в основном исследуется при приемке на заводе, с прессформой клиента и на его материале. По желанию клиента ARBURG оказывает помощь клиенту в определении границ допусков, а также в статистическом анализе отдельных параметров процесса.

В отношении способности к процессу можно давать какие либо заключения после исследования способности к качеству в условиях реального производственного процесса. Такие исследования следует обязательно проводить на производственной базе клиента на протяжении длительного отрезка времени, чтобы такие факторы как материал, оператор, и окружающая среда проявили свое воздействие. Решить эту задачу поможет система обеспечения качества AQS ARBURG.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДНИ В КОМПАНИИ ARBURG

С 14 по 17 марта 2012 компания ARBURG в очередной раз провела ежегодную домашнюю выставку, которую посетило более 5200 гостей из 49 стран мира. В течение четырёх дней посетители принимали участие в специализированных семинарах, посвященных вопросам переработки полимеров методом литья под давлением. Большой интерес к выставке проявили группы из Швейцарии - около 200 участников, а также из Франции, Польши, Чехии, США каждая из которых насчитывали по 160 делегатов. Несомненно, заметный вклад внесла и Российская группа, насчитывавшая около 50 участников.

Одним из основных предметов обсуждения на Технологических днях, стала тема «ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА». Компания ARBURG совместно со своими партнёрами представила весь цикл производства начиная от дизайна изделий, пресс-формы, подбора периферийного оборудования, вплоть до процесса интеграции, организации контроля и планирования производства. Посетителям было продемонстрировано уникальное программное обеспечение «ROI Calculator», предназначенное для расчета конечной себестоимости изделия с учетом всех расходов и особенностей характеристик ТПА компании ARBURG.

Наряду с общей модернизацией, продолжается развитие и усовершенствование системы управления SELOGICA, которая позволяет существенно облегчить ввод и настройку параметров всех систем ТПА и периферийного оборудования при запуске изделия в производство. Для гостей было проведено 5 мастер-классов посвященных вопросам переработки пластмасс, которые посетили более 2 700 клиентов.

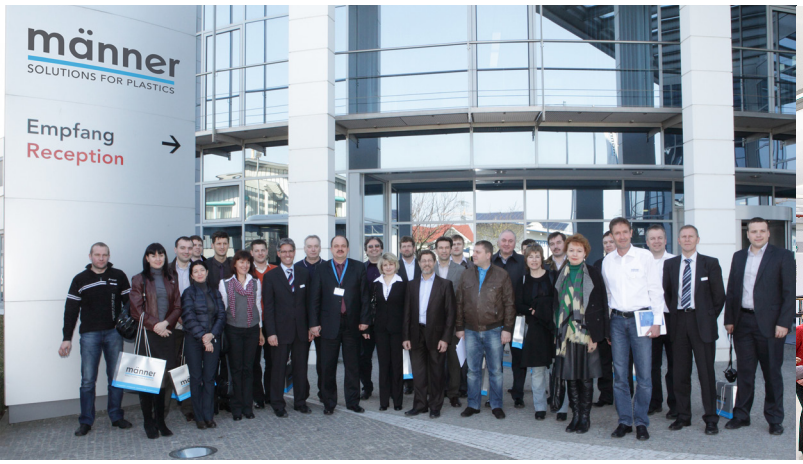
Вниманию гостей выставки было представлено более 40 инновационных решений оптимизирующих технологию для различных областей производства (См. Таблицу).

Компания ARBURG представила ряд новейших разработок:

Пакет энергосбережение для гидравлических машин серии Golden Edition позволяющий снизить потребление электроэнергии на 30%, уменьшить время сухого цикла машины на 10%, минимизировать уровень шумов.

Двух-шнековое устройство загрузки INJESTER с сервоприводом для подачи в пластикационный цилиндр ТПА тиксотропных материалов, таких как влажный полиэстер (BMC), твердый силикон (HTC) или воск.

Впервые в мире был продемонстрирован комплекс на базе ТПА ARBURG ALLROUNDER 370 E, 6-ти осевого робота от компании KUKA и встроенной печатной станции от FPT Robotik. Особенностью данного комплекса является InkBOT-процесс от компании FPT Robotik, который объединяет в себе цифровую печать и робототехнику. В качестве примера, было показано производство изогнутого беджика с печатью персональных данных посетителя.



После визита в ARBURG, российские специалисты посетили компании-партнеры, среди которых были: Wilhelm Weber GmbH & Co. KG (www.weber-esslingen.de) производитель поворотных столов для компании ARBURG и официальный поставщик автокомпонентов для компаний Audi, BMW, Daimler AG, Ford, Opel, PSA, Saab, Toyota, Volkswagen и многих других; компанию Otto Männer Holding AG (http://www.maenner-group.com) производитель претенциозных пресс-форм, высокотехнологичных горячеканальных систем и производителя машин для микро-литья, эксперта в сфере производства пресс-форм для медицинских изделий, упаковки и средств личной гигиены. Гости смогли задать интересующие их вопросы специалистам компаний и оставить свои заявки для расчета пресс-форм будущих изделий.

Технологическую часть поездки дополнило развлекательно - познавательное путешествие в музей автомобилестроения Mercedes-Benz Museum (www.museum-mercedes-benz.com) в Штудгарте.

Здание музея, по своей форме напоминающее лист клевера, общей площадью около 53 тысячи квадратных метров впечатляет своими размерами. Осмотр выставки начинается сверху и продолжается вниз по спирали. Площадь экспозиции составляет порядка 17 тыс. квадратных метров. На ней представлена более чем 120-летняя история автомобилестроения.

Там представлены первые в мире автомобили, сконструированные Карлом Бенсом и Готтлибом Даймлером, первый «Мерседес» и еще более 1500 экспонатов, среди которых 160 автомобилей компании, включая грузовики, автобусы и спецтехнику. Каждый посетитель получает русскоязычный аудиогид, который активируется в зависимости от зала или заинтересовавшего экспоната.

В Германии производятся не только всемирно признанные автомобили и термопластавтоматы - страна славится многолетней историей своего пивоварения и виноделия. Практически в каждом городе этой страны есть своя пивоварня, которая имеет своих приверженцев по всей Германии. Вот и мы решили прикоснуться к истории пивоварения, посетив старинную пивоварню Alpirsbacher в городке Klosterbräu (www.alpirsbacher.de) неподалёку от ARBURG. Предприятием вот уже в четвёртом поколении владеет семья Глаунер (Glauner), бережно храня устои и блюдя рецептуру. Нашей группе наглядно показали весь процесс пивоварения согласно старинным рецептам неизменным аж с 1880 года. После традиционной экскурсии по пивоварне, наша группа отправилась в старинный погреб, переделанный под немецкий паб, где семья Глаунер (Glauner) гостеприимно угощала нас блюдами из традиционной немецкой кухни и великолепными сортами пива.

На следующий день после посещения компании Otto Männer Holding AG, что недалеко от границ с Францией российская группа отправилась на частный винный завод в городе Königschaffhausen (www.koenigschaffhauser-wein.de), известный своими белыми винами. Там в семейном кругу главный винодел Маркус Мейер (Markus Meier) рассказал о секретах виноделия данного региона, об уникальном расположении городка Königschaffhausen - самого солнечного региона во всей Германии. Беседа началась от ворот артели с рассказа о традициях, качестве и особенностях производства того или иного сорта вина и продолжилась

в уютном зале стилизованном под немецкое подворье. Группа посетила старинные винные погреба, где в дубовых бочках при определенной температуре и влажности зреет «золото Германии». Встреча закончилась ужином с дегустацией различных сортов вина с холодными закусками из традиционных немецких сыров, колбас и хлеба.

Благодаря славной традиции ежегодной организации технологических дней компанией ARBURG, множество специалистов всего мира получают возможность посетить это высокотехнологичное предприятие.

Надеемся, что в 2013 среди этих гостей окажитесь и Вы.

Таблица

Технология / Название машины	Наименование изделия
ARBURG скоростной узел смыкания	
170 S 180-30	-
Демонстрация	
175 V 125-70	Закладные элементы
Микро литьё	
270 A 350-70 MULTILIFT H	Производство вкладыша
Удаление литника	
270 CG 400-70 INTEGRALPICKER V	-
Производство оптических изделий из LSR	
270 S 400-100 INTEGRALPICKER V	Линза Френеля
Поворотный узел смыкания	
270 S 400-70 U-Version	Изготовление отливок
CIM – технология	
270 S 400-70 PIM	Производство стержня с геометрией зуба
Литье ТЭП-материала	
275 V 250-100	Подставка под яйцо
MIM – технология	
320 CG 500-170 MULTILIFT SELECT	Замок для молнии
Компрессионное литье оптических деталей	
370 A 600-170 MULTILIFT H	Линза для LED светильника
Производство мед. Изделий	
370 A 600-170 Чистая комната	Дозирующая камера шприца
Точное литье	
370 E 600-170 INTEGRALPICKER V	Перо для перьевой ручки
Семинар: Использование « Set-up Assistant» в настройке ТПА	
370 H 600-290	-
Роботизированная система в продольном исполнении	
370 S 600-100 MULTILIFT V	-
Сенсор в пресс-форме	
370 S 700-170 MULTILIFT H	PIN держатель 8 гнезд

Демонстрация	
375 V 500-290	-
Литье жидкого силикона	
470 A 1000-170 LSR	Открывалка для бутылок
Двух шнековое устройство подачи тестообразных масс (BMC, HTV, воск) INJESTER	
470 A 1000-400	Пепельница «Windy»
Авто компоненты	
470 CG 1500-400 MULTILIFT SELECT	Деталь для SW BMW F 12 GWS
Коробка для мелких изделий	
470 H 1000-400	Коробка для мелкий изделий
MuCell®- технология	
470 S 1100-290	Нож для пиццы
Роботизированный комплекс литье 2 компонентной вешалки по технологии GIT	
470 S 1100-400/100 2-K	Вешалка
Производство крышек Flip-Top с закрытием в пресс-форме	
520 E 1500-400 INTEGRALPICKER V	«Flip-top» крышка, 8 гнезд
Литье реактопластов	
520 S 1600-400	Глубокая тарелка
Крышка канистры ,16 гнезд	
570 A 2000-800	Крышка канистры