Покупайте с выгодой!

Только до **30.09.2012** г.

действуют специальные цены на целый ряд продукции немецкой компании Chem-Trend.

Антикоррозионные средства

Высокоэффективное многоцелевое масло в аэрозольном исполнении

Lusin Protect O 41 – 285 руб.

Густая антикоррозионная смазка

Lusin Protect O 45 – 350 руб.

Антиадгезивы

Универсальный антиадгезив на основе силикона

Lusin Alro O 153 S – 225 руб.

Несиликоносодержащий универсальный антиадгезив

Lusin Alro OL 152 – 255 руб.

Несиликоносодержащий антиадгезив

Lusin Alro OL 154 – 270 руб.

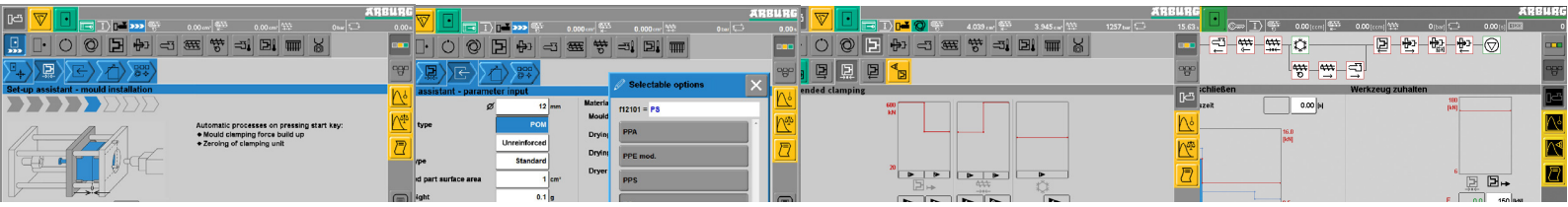
Приобретая высококачественную продукцию компании Chem-Trend для защиты, смазки и чистки Вашего оборудования, Вы получаете возможность:

- снизить время обслуживания;
- сократить производственный цикл;
- уменьшить износ оборудования;
- минимизировать дефекты литья.

Chem Trend

Release Innovation™

Полное или частичное воспроизведение или копирование каким бы то ни было способом материалов опубликованных в настоящем издании, допускается только с письменного разрешения редакции информационного издания «Транстехника». Редакция не несёт ответственности за информацию, содержащеюся в рекламных объявлениях. По вопросам размещения рекламы или получения журнала «Транстехника» звонить по телефону + 7 (495) 788 61 08.



5-4-3-2-1-ВПЕРЁД!

Полный процесс литья под давлением всего в пяти шагах на экранном меню. Благодаря модулю SELOGICA «Помощник настройки», операторные установки для литьевых машин ARBURG ALLROUNDER можно осуществить быстро и надежно без специальных знаний системы управления. Помощник настройки помогает настроить весь литьевой процесс – от установки формы до автоматического расчета начальных параметров и готовой последовательности.

Шаг 1
Служит для выбора всех необходимых функций машины, с которыми ALLROUNDER должен работать, например, выталкиватель, сердечник или сортировочный узел. Набор доступных функций зависит от набора опций машины.

Шаг 2
Обеспечивает активную поддержку в течение установки прессформы. Оптимальная последовательность операционных шагов задается помощником настройки. Они должны быть последовательно выполнены и подтверждены. Последовательности, такие как, например, установка в начальное положение (обнуление) отдельных осей ТПА выбираются единственным нажатием кнопки. Система управления после этого выполняет соответствующие задачи автоматически. Происходит схематическая демонстрация действий в качестве дополнительного руководства и ввод параметров не требуется.

Шаг 3
Дает подсказку вашему оператору для того, чтобы ввести самые важные параметры для процесса литья под давлением. Которые включают в себя диаметр шнека, материал, тип формы, площадь проекции литьевого изделия, объем впрыска, толщину стенок и литника. Необходимо ввести лишь некоторые важные для процесса данные для самостоятельного расчета основных параметров переработки, как например, температура, давление и скорость. Для этого система управления SELOGICA имеет обширную базу данных.

Шаг 4
Требуется определить, какие параметры системы управления вычисляются автоматически. Индивидуальные варианты позволяют, например, изменять заново только температуры узла впрыска, изменяя перерабатываемый материал. Все остальные параметры могут остаться неизменными. Кроме этого, все имеющиеся функции контроля и протоколирования автоматически назначаются «одним кликом». Таким образом, полностью исчезает привычный ввод параметров на различных экранах или выбор различных функций контроля и протоколирования.

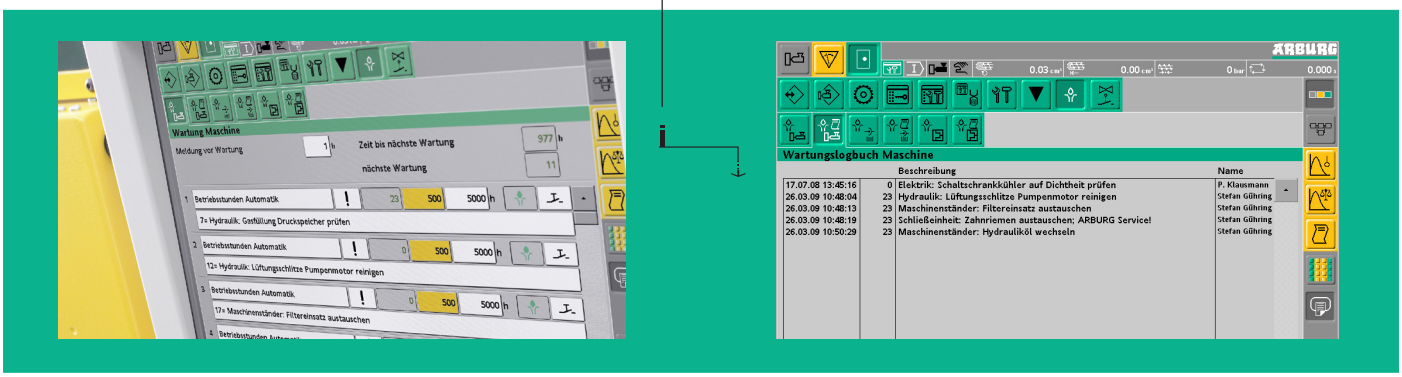
Шаг 5
Завершающий этап, служит для обучения производственному процессу, которая может быть установлена последовательно через руководство меню. Другими словами, необходимо лишь выполнить по порядку и подтвердить все необходимые движения. Ввод всех параметром, а также дополнение производственного процесса происходит автоматически в фоновом режиме. При выполнении наладки или «обучения» устанавливается как функции контроля, так и положение защиты прессформы. Роботизированные процессы создаются таким же способом.

После того как все пять этапов были завершены, использование машины ALLROUNDER становится легким. Поскольку каждый шаг может также использоваться отдельно, установки для оператора помогают при каждом изменении формы и настроек работы ALLROUNDER. Два основных преимущества модуля SELOGICA “Помощник настройки” имеют главные значения:

- вводящему значения оператору больше не нужно много времени для изучения системы управления, чтобы установить полный процесс литья под давлением;
- подготовка работы ALLROUDER в производстве намного быстрее, чем раньше, благодаря высокой гибкости настроек помощника и автоматических функций, которые работают в фоновом режиме.

Новый модуль SELOGICA - это хорошо продуманная программа компанией ARBURG, для помощи в роботе с литьевыми машинами.

Наглядное техническое обслуживание



Необходимым условием для постоянной надежной работы литьевых машин является тщательное и регулярное техническое обслуживание. Чтобы убедиться, что ничто не оставлено на волю случая во время обычного производства, система управления SELOGICA имеет удобную программу обслуживания ТПА, в том числе и постоянный мониторинг сроков с автоматическим напоминание о предстоящих ремонтных работах.

В зависимости от конфигурации соответствующих ALLROUNDER, все необходимые работы по техническому обслуживанию и интервалы уже заданы в системе управления в незашифрованном виде. Как вариант, дальнейшее обслуживание по индивидуальным спецификациям, касающимся, например, для формы или дополнительной периферии, может быть использовано для создания четкого плана обслуживания всей производственной единицы, с содержанием информации о различных задачах по должному обслуживанию.

Срок для записанных ремонтных работ постоянно контролируется в соответствии с действующими часами, машинными циклами или месяцами. Отдельно регулируемый порог раннего предупреждения также предоставляет информацию о предстоящих задачах обслуживания, обеспечения оптимального планирования и подготовки.

Если интервал обслуживания случайно превышен, то машина не останавливается сразу, а продолжает работать, пока партия изделий будет готова, или до следующей остановки в эксплуатации. Тем не менее, для того, чтобы перезагрузить компьютер, завершение работ по техническому обслуживанию должно быть подтверждено в системе SELOGICA. Система контроля ввода сохраняет подтверждение проведенных работ в журнале. В результате, каждое проведенное обслуживание остается полностью зафиксированным, а также обеспечивает информацию для проверки и сертификации.

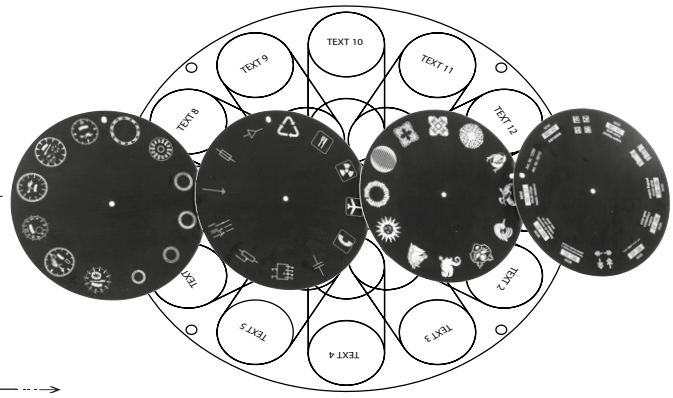
В принципе, все стандартные задачи по обслуживанию на ALLROUNDERax может осуществляться оператором самостоятельно, в соответствии с инструкцией по эксплуатации. Однако, при выполнении сервисных работ по инспекционным договорам все важные элементы машины проверяются на предмет износа, работоспособность и безопасность, специалистами сервисной службы ARBURG на регулярной основе.

С октября 2009 года, ARBURG предоставляет учебные курсы на тему «Профилактика». Эти курсы могут также быть адаптированы к потребностям отдельных клиентов и проведены на их территории. Клиенты на подобных учебных курсах могут объединить теорию литья и практику для оптимального эффекта, а также непосредственно использовать полученный потенциал для улучшения производства.

Новое решение: дисковое клише.

ORIGINAL TAMPOPRINT Germany

MATRIX коды, EAN коды – если лазерная маркировка невозможна – теперь есть «MC 40» печатная система для нанесения кодировки и символов.



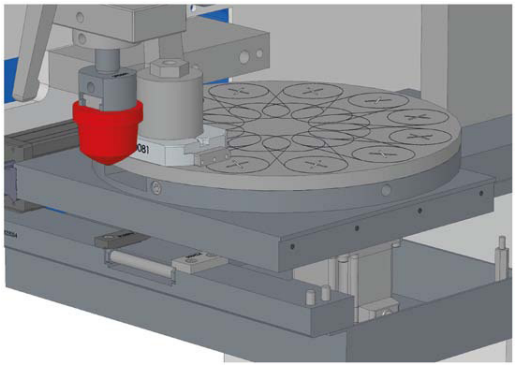
12 мотивов на одном клише диаметром 250 мм. Клише MC 40 прошло тест на тампопечатной машине Hermetic 9-12. Если необходимо более чем 12 мотивов, то дисковая печатная пластина может быть заменена за несколько секунд. Специальная система монтажных щипцов делает возможной быструю замену краски.

Каждый мотив изображения можно выбрать с помощью сенсорной панели MC 40. Управление задачами позволяет абсолютно точно автоматически вызвать подходящую нумерацию, кодировку, EAN-коды или матричные коды для маркировки продукции. При подключении сканера и сетевого окружения ничто не препятствует контролю качества путем точного соотнесения расположения мотива и изделия.

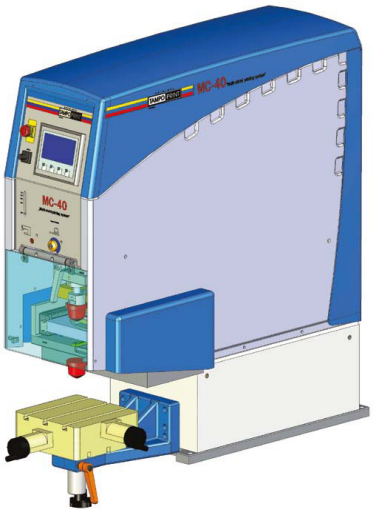
Это прекрасное альтернативное решение для нанесение маркировки, которую невозможно выполнить с помощью лазера. Преимущества гибкого выбора мотива или текста, возможность цветной маркировки и достоинства гибкой тампонной печати объединены в данном решении.

Это решение идеально подходит для применения в часовой промышленности, в сегментах «B» и «C», при маркировке электротехнической продукции и малых технических изделий.

Для производства дисковых печатных клише используются, разработанные компанией Tampoprint, высокотехнологичные материалы, гравируемые с помощью лазера.



12 мотивов с диаметром до 35 мм
на одном дисковом печатном клише.
Автоматический вызов мотива



MC 40 общий вид

FIPFG – что же это?

В дополнение к традиционным резиновым уплотнениям, производимым в огромных количествах и различными методами, всё большее применение находит технология нанесения уплотнений методом FIPG и/или FIPFG.

FIPG: **Ф**ормируемое **П**о **М**есту **У**плотнение
FIPFG: **Ф**ормируемое **П**о **М**есту **В**спененное **У**плотнение

Это наиболее современный метод формирования уплотнений. Вспененные уплотнения создаются точно по месту использования. Для этого жидкие или тиксотропные продукты с помощью специальной дозирующей установки наносятся по месту посадки без использования форм.

В результате последующей химической реакции жидкие материалы вспениваются и принимают определённую форму. Не вспенивающиеся уплотнения относятся к группе FIPG, а вспенивающиеся к FIPFG.

FIPG и FIPFG могут изготавливаться как:

- 1 – компонентные базовые материалы (1K)
- 2 – компонентные базовые материалы (2K)

Далее внимание будет сконцентрировано на 2-х компонентных FIPFG вспененных уплотнениях, поскольку они являются наиболее распространёнными среди вышеперечисленных групп.

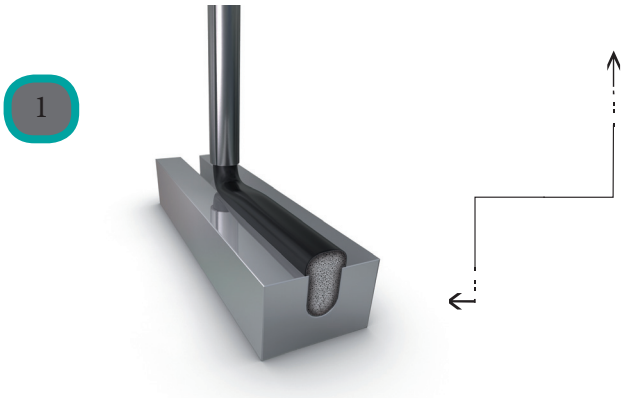
Отдельные компоненты двухкомпонентных систем обычно принимаются как А и Б. Двухкомпонентные системы FIPFG позволяют получить очень мягкие уплотнения, компенсирующие довольно большую погрешность геометрических размеров деталей. При этом не требуется приложение большего усилия сжатия.

С технологией FIPFG, вспененные уплотнения могут быть непосредственно нанесены на широкий перечень конструкционных элементов.

Получаемые уплотнения успешно защищают от влаги и пыли. Даже самые замысловатые конструкционные элементы с минимальными желобками не являются недостижимой задачей.

Технологический процесс

Для нанесения на конструкционный элемент уплотнения FIPFG, мобильный смешивающий и дозирующий узел заполняет желоб на изделии жидким материалом. В момент нанесения материал имеет низкую вязкость. (Рисунок 1).



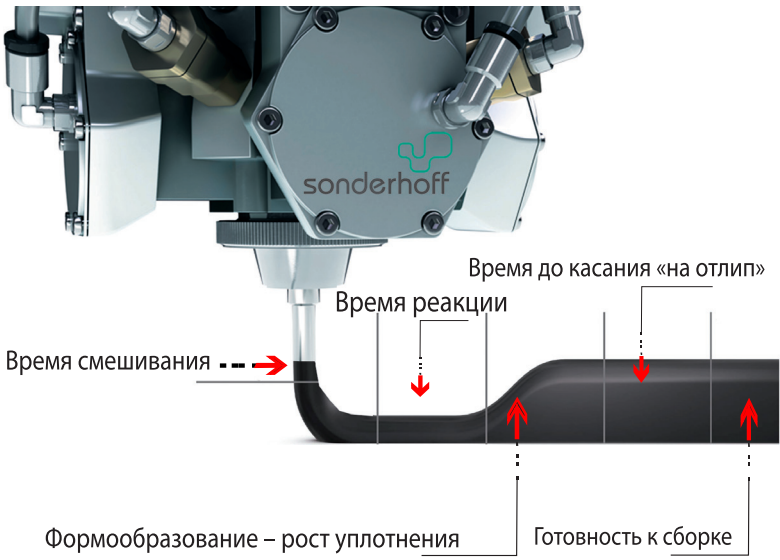
Обзор отдельных этапов технологического процесса

Показанные выше временные промежутки имеют довольно большой диапазон. Временные отрезки, определяющие продолжительность до запуска химической реакции, расширения уплотнения, срока до касания «на отлип», и времени выдержки до сборки изделия, определяются индивидуально в каждом конкретном случае, основываясь на специфике проекта и регулируются применением компонентов А и Б.

Для процедуры формирования этих уплотнений не требуются какие-либо формы, крышки или модели. Уплотнения формируются и оформляются исключительно в результате реакции между компонентами А и Б и свободно протекающего процесса вспенивания на поверхности конструкционного элемента.

- Во время смешивания, компоненты А и Б перемешиваются за доли секунды в необходимой пропорции.
- Затем следует время реакции (называемое также период жизнеспособности смеси), от 5 до 60 секунд, ограничивающий длительность нанесения материала, поскольку после окончания этого промежутка времени начинается химическая реакция между компонентами смеси.
- Во время периода роста от 20 до 180 секунд, уплотняющая композиция увеличивается в размерах, расширяясь от 100 до 800% с последующими формообразованием и отверждением.
- По истечении 2 – 20 минут, поверхность созданного уплотнения перестаёт быть липкой при касании.
- По прошествии 5 - 120 минут, уплотнение полностью сформировано и начинается время сборки. Изделия можно использовать, а уплотнения можно подвергать нагрузке.

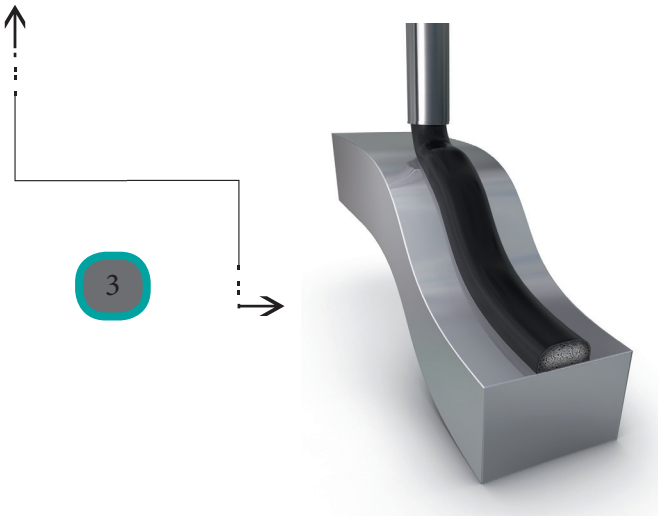
(Рисунок 2) Этапы протекания процесса FIPFG.

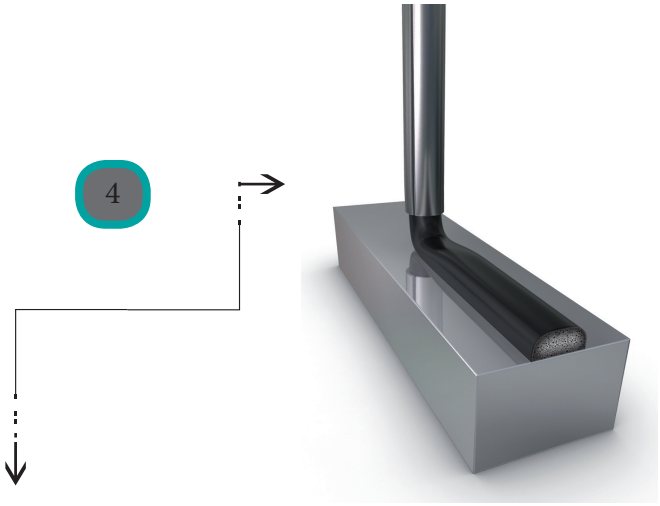


Для однокомпонентных систем, составляющие А и Б наносятся совместно в инкапсулированном состоянии. После нанесения на элемент конструкции, инкапсуляция нарушается под воздействием тепла и влаги и далее реакция протекает аналогично двухкомпонентным системам.

Для нанесения на плоскость (без конструкционного желоба на изделии), вязкость смеси должна быть увеличена до перехода материала в тиксотропное состояние (что означает пастоподобную консистенцию).

(Рисунок 3) Нанесение уплотнения методом FIPFG на плоскость





(Рисунок 4) Нанесение уплотнения методом FIPFG на наклонную поверхность элемента конструкции, без наличия желоба.

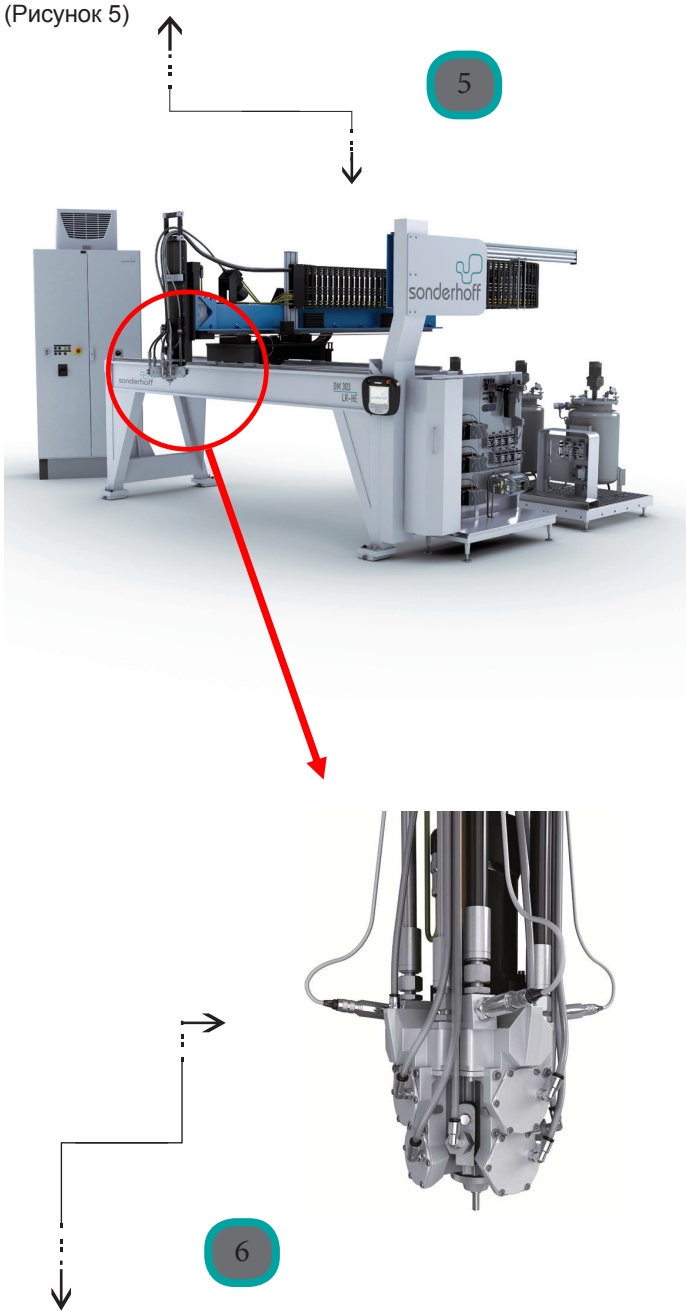
Уплотняющие системы в тиксотропном состоянии, пригодны для нанесения уплотнений выступающих далеко за границу поверхности самого изделия.

Используя технологию FIPFG, можно реализовать нанесения уплотнений даже на вертикальные поверхности!

Данная технология предполагает использование смесительной и дозирующей установки с подвижной головкой для нанесения материала на изделие. Также возможен вариант с неподвижной головкой и перемещением изделия, когда головка находится в зафиксированном положении, а изделие перемещается под ней роботом по заданной траектории.

Смешивающий и дозирующий узел DM 403 производства предприятия Sonderhoff Engineering, оборудованный линейным роботом LR-HD и смесительной головкой MK 600

(Рисунок 5)



(Рисунок 6) MK 600 смесительная головка