Для продления срока службы прессформ, немецкая компания Chem Trend, разработала комплекс действий по техническому обслуживанию. Комплекс включает три основных действия: чистка, консервация и подготовка к работе.

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.

При производстве изделий из пластика одной из основных задач является правильный уход за оборудованием.

Для производства высококачественной и конкурентоспособной продукции производители используют современные пресс-формы, стоимость которых зачастую выше стоимости термопластавтомата. Для продления срока службы прессформ, немецкая компания Chem Trend, разработала комплекс действий по техническому обслуживанию. Комплекс включает три основных действия: чистка, консервация и подготовка к работе.

Сегодня мы ознакомим Вас со средствами для консервации.

Lusin Protect G 11, аэрозоль 400 мл

- Густая антикоррозионная субстанция на основе минеральных масел;
- Покрытие в виде равномерной смазочной пленки (прозрачной);
- Устойчивость к высоким и низким температурам;
- Обладает водоотталкивающим свойством;
- Обеспечивает временную защиту от коррозии.

Для возможности более удобного контроля за нанесением средства на поверхность, существует Lusin Protect G 12. Имеет такие же свойства как и Lusin Protect G 11, однако в его состав добавлен красящий пигмент (защитная плёнка имеет красный цвет).

Для более длительного хранения разработаны консерванты на основе воска.

Lusin Protect G 31, аэрозоль 400 мл

- Антикоррозионное смазочное вещество на основе воска;
- Покрытие в виде равномерной смазочной пленки (прозрачной);
- Устойчивость защитной пленки к легким механическим воздействиям;
- Длительная защита от коррозии;
- Может быть использовано как антиадгезив.

Lusin Protect G 32 отличается наличием красящего пигмента.

Правильный уход за прессформами поможет продлить срок их службы, а значит сэкономит Ваши средства.

Звоните и заказывайте!

Тел./факс:+7 (495) 788-61-08

www.transtech.ru

Chem Trend

Release Innovation™

ЗДЕСЬ ЧТО - ТО ДВИЖЕТСЯ...

Мобильный шестиосевой робот: изменение места установки легко осуществить.

Шестиосевой робот внутри защитного ограждения и с дополнительной периферией на роликах? Модуль робота, позволяющий перемещать себя от машины к машине? Присоединять именно там, где он используется, и настраивать небольшим количеством рукояток. Подобная мобильная роботосистема со времени проведения технологических дней в компании ARBURG, весной 2011 года более не является утопией. Это дает большую гибкость в планировании производства и использовании машинного парка.

Основное условие мобильности шестиосевого робота – общее и легкое программирование, которое представлено на рынке только системой управления робота KUKA, интегрируемой в оболочку системы управления машины – SELOGICA.

Гибкое применение: присоединить, настроить съем из пресс-формы и готово!

Без использования сторонних сил для работ по программированию, оператор может сам на месте задать все последовательности движений и функции. Для этого необходимо, чтобы мобильный модуль робота был оснащен соответствующими интерфейсами для связи с машиной. Конструкция модуля стандартизирована, при этом возможна также простая смена захвата.

Как может выглядеть конкретный случай применения мобильного шестиосевого робота? При возникновении какой-либо неисправности в процессе производства, можно мобильный модуль быстро переместить от одной машины к другой и пристыковать. При наличии мобильного шестиосевого робота, ежедневное его использование и планирование производства становится еще более гибким.

При установке на новом месте модуля робота, ранее сохраненная на машине готовая подпрограмма его работы может быть использована на новом месте. Необходимо лишь сам съем в пресс-форме заново немного подстроить. Модуль робота, в зависимости от возложенных задач, имеет возможность индивидуального оснащения, это касается укладки готовых отливок или последующих рабочих шагов.

Высокая степень свободы шестиосевого робота в автоматизированном производстве дает значительные преимущества и делает ее полезной для последующих этапов производства. Поэтому, изначально осмысливалось, чтобы жесткому соединению между машиной и роботом предпочесть модульную, подвижную, альтернативу. В этом случае необходимо лишь отсоединить разъемы. После удаления фиксирующих опор, установленный на ролики модуль можно вручную перемещать. Шестиосевой робот смонтирован в модуле подвесным способом, а вся система управления, с пультом для автономного программирования, находится на защитном ограждении.

Полностью новые производственные ячейки

При наличии нескольких мобильных роботомодулей, возможно, при вовлечении одной или более литьевых машин, создание совершенно новых производственных ячеек, которые не только извлекают и укладывают готовые изделия, но и в промежуточных шагах контролируют качество, производят дальнейшую обработку, наносят дополнительное покрытие. Или же передают на вторую машину, в качестве закладной детали, или для получения двухкомпонентной отливки. Фантазия в этом случае почти ничем не ограничена, поскольку стоимость дооснащения остается минимальной при переходе на производство другого изделия.

Концепция мобильного робота была разработана совместно с «генератором идеи» – дипломированным инженером Михаелем Баумом, директором фирмы “Hohenloher Kunststofftechnik GmbH&Co.KG.” У него успешно работают уже несколько подобных решений с мобильными роботами.

Фильм «Шестиосевой мобильный робот» вы можете увидеть на канале в YouTube: www.youtube.com/user/ARBURGofficial

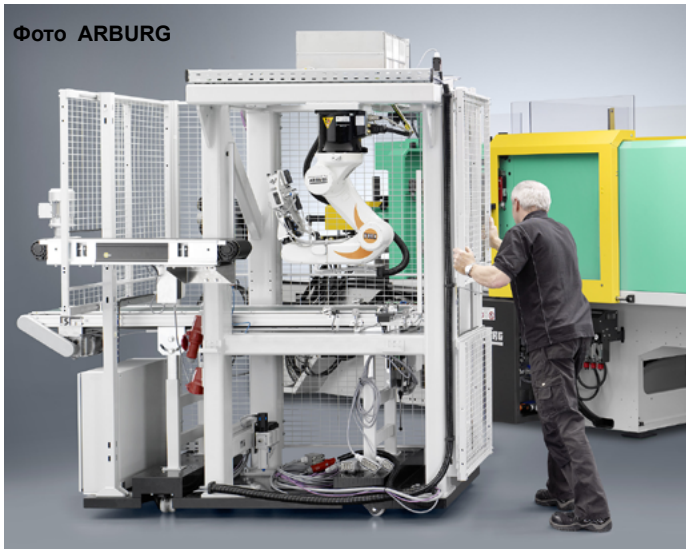
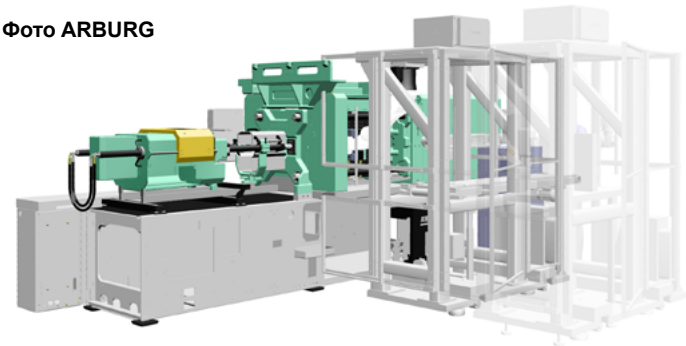


Фото ARBURG

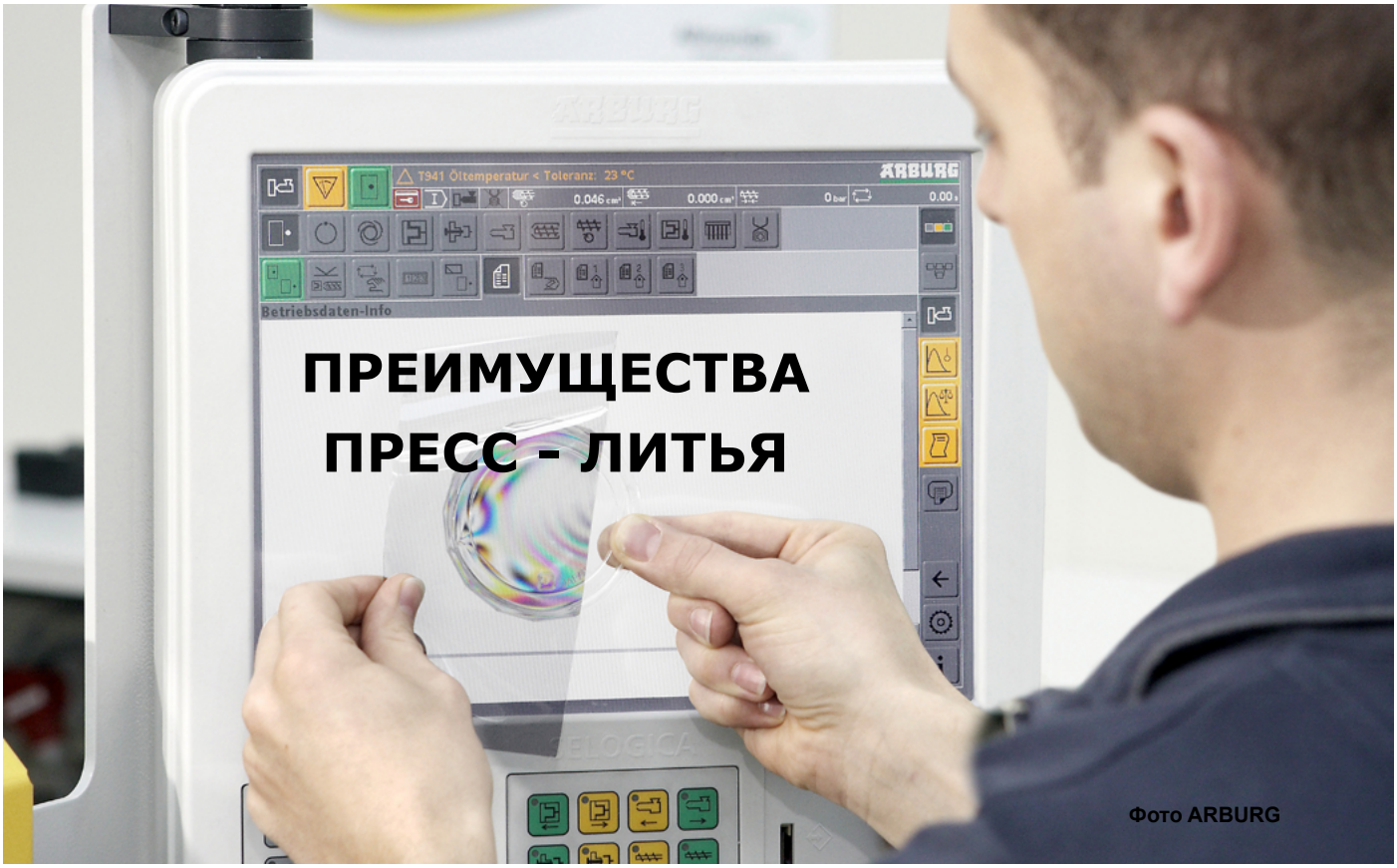
Изменение местоположения легко осуществимо: компактный модуль можно без труда переместить.

Фото ARBURG



Инновационные идеи: с несколькими мобильными роботомодулями могут возникать совершенно новые производственные ячейки.

Информация предоставлена компанией ARBURG



ПРЕИМУЩЕСТВА ПРЕСС - ЛИТЬЯ

Фото ARBURG

Пресс-литье позволяет избежать внутренних напряжений в отливке, которые можно проверить непосредственно на экране системы управления SELOGICA с помощью поляризационной пленки.

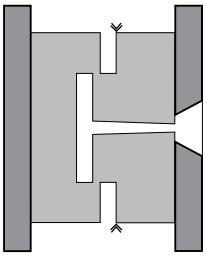
Пресс-литье – технология для многочисленного применения

Пресс-литье может быть использовано для переработки почти всех полимерных материалов: либо из-за комплексных требований к самим отливкам, являющимися высококачественной серийной продукцией, либо из-за необходимости высокой производительности и таким образом рентабельности. Для возможности целенаправленного выполнения любого из этих требований, пресс-литье предлагает пользователям несколько различных методов.

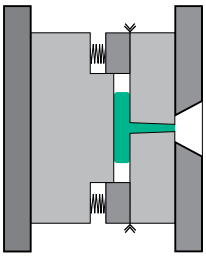
Отличительным для пресс-литья является изменение объема кавитета во время фазы впрыска и/или выдержки под давлением. На практике это означает: только после того, как расплав попадает в кавитет, пресс-форма полностью смыкается или пуансон в пресс-форме подается вперед. Таким образом, на соответствующую поверхность кавитета усаживающейся детали будет оказываться равномерное давление. В идеальном случае внутри кавитета поддерживается постоянный уровень давления. Со стороны машины узел впрыска и пресс-форма или же отдельные компоненты должны иметь возможность одновременного движения. Пресс-форма, со своей стороны, должна быть таким образом изготовлена, чтобы кавитет был герметичен, даже если она находится в не полностью закрытом состоянии.

Пресс-литье дает большие преимущества

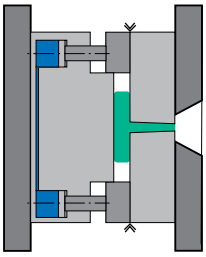
С помощью пресс-литья можно задавать толщину стенки, одновременно снижая усадку и эффект коробления. Это ведет к более высокой геометрической точности формы, лучшей плоскостности и, таким образом, к более высокому качеству деталей. Полезным является и снятие внутренних напряжений в отливках, а также эффекта двойного лучепреломления. Это, прежде всего, важно для оптических деталей. Для стеклонаполненных термопластов с помощью пресс-литья возможно достижение более высокой прочности детали. Еще один пример применения - лучшее удаление воздуха из кавитета формы при литье реактопластов и жидкого силикона. Можно избежать внутренних воздушных включений и подгаров на поверхности отливок. Пресс-литье помогает также существенно снизить утяжины и следы «свободного впрыска в воздух». Наконец, в виде примера, интересно использование такого типа литья для порошковых материалов - в этом случае требуется боле низкое давление внутри пресс-формы, что дает возможность использовать меньший узел смыкания.



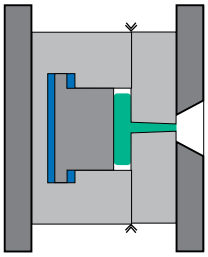
1



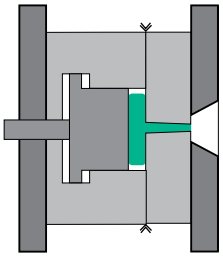
2



3



4



5

Технология изготовления пресс-формы имеет решающее значение

В основном справедливо следующее правило: конструкция формы для пресс-литья задает функцию пресс-литья на машине. Для реализации изменения объема кавитета существует несколько возможностей. По способу движения машины, в технологии пресс-формы различают так называемое «пресс-литье основной осью» и «пресс-литье побочной осью». В качестве основных осей на литьевой машине считают открытие и закрытие формы, впрыск и дозирование материала. К побочным осям относят выталкиватель, функции сердечников, а также движения сопла.

Пресс-литье основной осью

Процесс пресс-литья реализовано узлом смыкания. Кавитет может при этом герметизироваться с помощью точно изготовленного погружного канта (1) или же альтернативно, с помощью подпрессованной рамы (2-3). При не полностью закрытой пресс-форме она прилегает к линии разъема и герметизирует кавитет от выхода материала наружу. Рама прижимается либо пружинами (2), либо гидравлически (3). Пресс-литье основной осью применяется в основном для плоских деталей с равномерной толщиной стенки. Поднутрения или сквозные отверстия в этом случае проблематичны в изготовлении. Кроме того, концепции пресс-форм с подпрессоваными рамами позволяют выполнять тиснение поверхностей отливки. Действующие при этом силы выталкивания в зонах отливки, не подверженных пресс-литью, принимает на себя подпрессованная рама. Воздействующее на нее усилие пружины или создаваемая гидравликой сила прижима значительно ниже по сравнению с усилием запирания формы. Поэтому возможности процесса при тиснении поверхности по линии разъема с помощью основной оси весьма ограничены.

Пресс-литье побочной осью

Во время пресс-литья побочной осью, силы, пытающиеся раскрыть форму, принимает на себя усилие запирания пресс-формы, создаваемое машиной. Поэтому эта технология особенно подходит для тиснения поверхностей по линии разъема. Движение тиснения реализуется при этом пуансоном внутри кавитета. Для этого используется функция сердечника (4) или выталкивателя (5).

Тиснение с помощью узла смыкания, однако, дает преимущество по усилию в десять раз большего запаса по сравнению с подпрессовкой пуансоном. Достижимая при этом точность зависит в значительной степени от повторяемости движения тиснения, т.е. от узла смыкания.

Фото ARBURG

Информация предоставлена компанией ARBURG

«CRS» БЫЛ ПО-НАСТОЯЩЕМУ ХОРОШ, НО «RP» ЛУЧШЕ …

Качество тампонов и технологии процессов TAMPOPRINT находятся на высочайшем уровне. Для того, чтобы предложить разработчикам дизайна продуктов улучшенные возможности по декорированию и маркировке, TAMPOPRINT разработал новый тампон для ротационной печати «RP», который идеально подходит к печатному узлу «RTI 21-150». Комплект адаптеров позволяет применение этого тампона также с другими моделями печатных узлов RTI производства TAMPOPRINT.

Основные преимущества Тампона «RP»

- Гарантирована экономия затрат на 20%
- Более точная соосность, чем при использовании силиконового кольца «CRS»
- Жесткость по шкале Шора, тип А на выбор - 15, 24, 40, 55
- Возможность применения во всех печатных узлах RTI производства TAMPOPRINT AG
- Экономия ресурсов благодаря пониженному содержанию силикона
- Отсутствует растяжение при высокой силе прижима

Номер артикула	Наименование	Жесткость тапона по шкале Шора, тип А	Размер тампона Ширина х Диметр	Диаметр печатного изображения	Диаметр вала / диаметр посадочнго кольца
497018	Тампон/роллер «RP»	15	41 мм х Ø 201 мм	Ø 36 мм	Ø 40 мм
497019	Тампон/роллер «RP»	24			
497020	Тампон/роллер «RP»	40			
497021	Тампон/роллер «RP»	55			
497030	Комплект адаптера для уменьшения диаметра вала с Ø 40 до Ø 20 мм для применения с печатными узлами для ротационной печати «RTI 2/100», «RTI 2000 H», «RTI 2000 V»				