Уважаемые заказчики!

ТРАНСТЕХНИКА ВОСТОК

В связи со значительным удорожанием производственного процесса было принято решение компании TAMPOPRINT, снять с производства и остановить продажу клише с черным керамическим покрытием, № артикула 497200 с 1 июля 2013 года.

Как альтернативу TAMPOPRINTпредлагает высокотехнологичные (Hightech) цилиндрические алюминиевые клише с белым керамическим покрытием, артикул 497104.

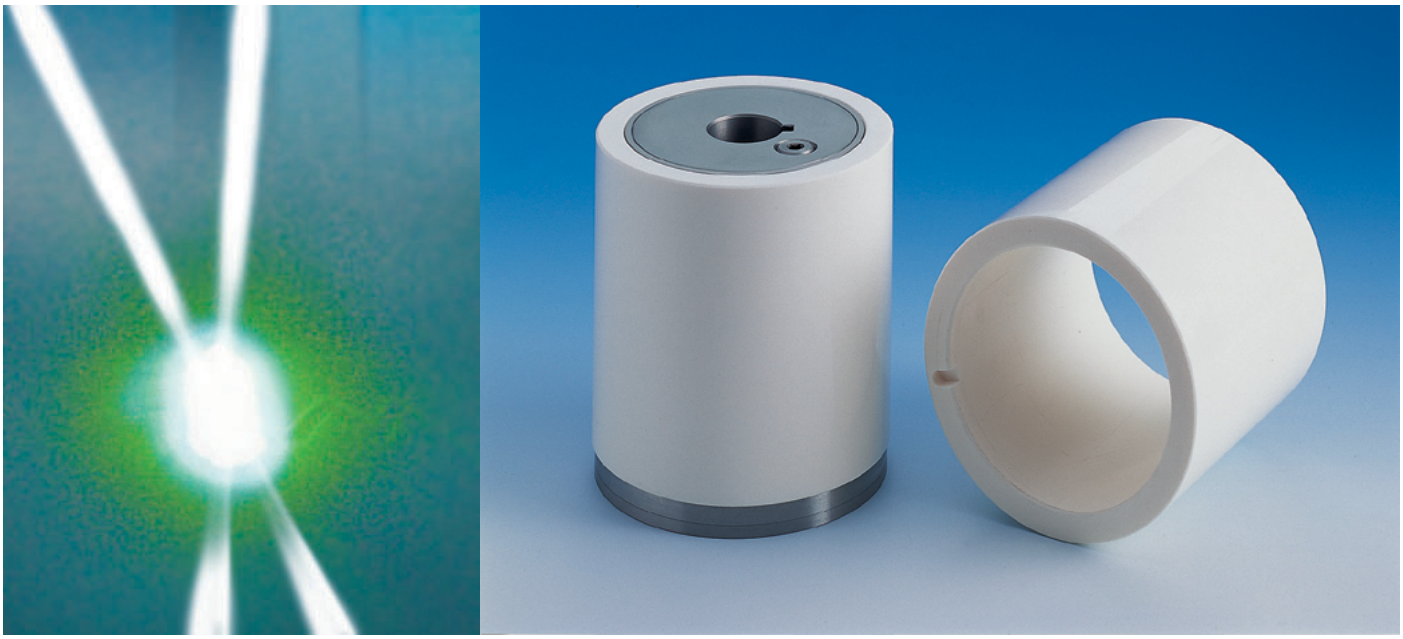
Преимущества этого типа клише:

- Данные клише обладают непревзойденными показателями, что касается длительности срока эксплуатации и предназначены для больших тиражей тампопечати;
- Они имеют небольшой вес в сравнении с полнометаллическими клише;
- Для них характерно отсутствие опасности коррозии;
- Высокая устойчивость к воздействию кислот;
- Высокая устойчивость при контактном воздействии ракеля.

При этом обеспечивается стабильность переноса краски на запечатываемую поверхность. Для обеспечения оптимальных показателей рекомендуется для работы с этими клише использовать оригинальные ножи «Cerak», запатентованные TAMPOPRINT®.

Если у Вас возникли вопросы и Вы желаете проконсультироваться, можете сделать запрос через интернет сайт нашей компании http://www.transtechru.com или позвонив по телефону: +7 (495) 788-61-08

ALFALAS®



ORIGINAL TAMPOPRINT®

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.

127591, Москва, Дмитровское шоссе, д. 100, корп. 2, Тел./Факс: +7 (495) 788 61 08 www.transtech.ru

FERMASKIN

sonderhoff

Плотно вдвойне
Новое поколение уплотняющей технологии

Испытайте инновационную технологию от Sonderhoff

FERMASKIN – это двухкомпонентное полиуретановое вспененное уплотнение с эластичным внутренним слоем и защитным внешним покрытием.

FERMASKIN, как и прочие компоненты, перерабатывается с помощью дозирующих и смесительных установок низкого давления и наносится непосредственно на изделия.

Благодаря варьируемой жесткости внутренней части уплотнения и защитному внешнему слою, становиться доступен широкий производственный ряд прокладок FIPFG (формируемое по-месту, вспененное уплотнение) с различными характеристиками.

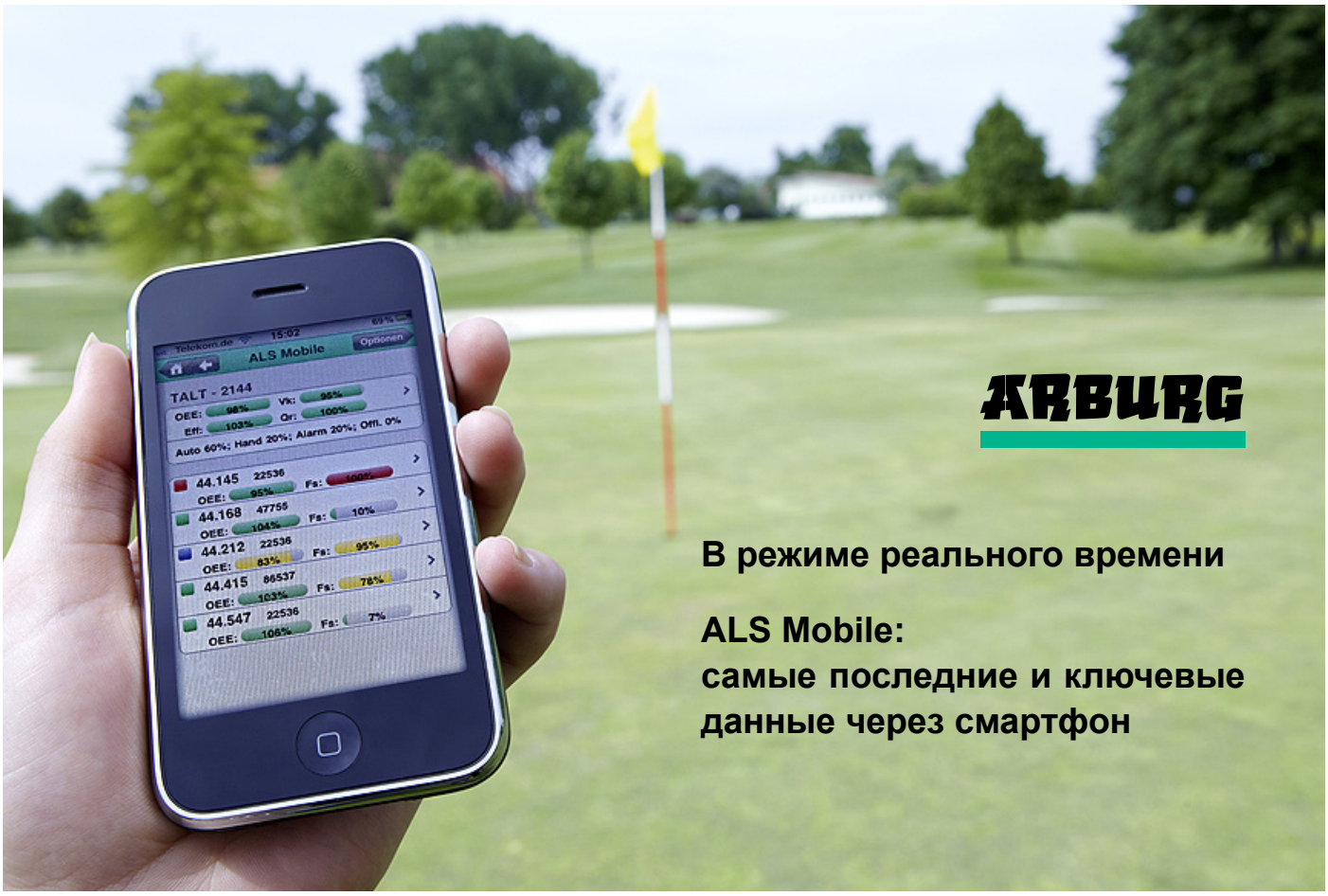
Впервые стало возможным производство уплотнений, сочетающих в себе высокую способность к растяжению, с отличной посткомпрессионной восстанавливающей способностью и великолепным сопротивлением водопоглощению. В будущем данная система позволит наносить специальные электропроводные прокладки.

Характеристики:

- Жёсткость: 40-70 Шор 00;
- Вязкость: тиксотропная система (прибл. 40000 мПа);
- Применимо для нанесения на плоскость, в желоб и на объёмные изделия;
- Минимальный размер уплотнений: Ш×В=6×3 мм;
- Максимальный размер уплотнений: Ш×В 20×10 мм;
- Очень высокая износостойкость, растяжение на разрыв >800 кПа;
- УФ-стабилизированное;
- Водопоглощение: 0-3% (без сжатия);
- Превосходная восстанавливаемость после сжатия.

FERMASKIN

2



В режиме реального времени

ALS Mobile: самые последние и ключевые данные через смартфон

Совсем недавно в компании ARBURG была представлена система контроля – «ALS Mobile». Эта компьютерная система является важным инструментом в оптимизации учета термопластавтоматов.

Используя «ALS Mobile», всю нужную информацию о производстве и продукции можно получать не только с офисного компьютера, но и с любого места, откуда требуется. Уполномоченные лица могут получить доступ к внутренней сети компании в любое время через свой смартфон, и, что самое главное, данные могут быть получены в реальном времени. Это означает, что используя систему можно быть доступным в любое время, например, во время встречи или когда клиент спрашивает, когда будет готов его заказ. Те, кто использует мобильную ALS, постоянно получают нужную информацию, благодаря чему могут в большей мере использовать имеющиеся мощности. Это, прежде всего, полезно для производственных менеджеров, стремящихся использовать свой персонал и машины как можно эффективнее. Высокая степень использования системы обеспечивает не только высокое качество продукции, она позволяет получать большую прибыль.

Мобильный анализ ключевых данных.

В целях непрерывного измерения и контроля показателей, текущие значения, могут быть переданы через смартфон. Например, значение OEE («общая эффективность оборудования»), фактор зависимости от качества, эффективности и доступности, служащий указанием на добавленную стоимость. Кроме того, ALS анализ дает представление о текущем времени цикла, выполнении заказов, смены, партии, и текущего уровня использования всех машин.

По соображениям безопасности, данные не могут передаваться, храниться или печататься за пределами внутренней сети компании, что также немаловажно. Но мобильный доступ возможен из-за пределов, через защищенные VPN сети или через LAN сети. В дополнение, смартфоны и другие web-совместимые устройства, такие как ПК, терминалы или соответствующие сканеры могут быть оснащены новыми функциональными возможностями.

Благодаря системе ALS Mobile, решения теперь могут приниматься очень быстро, т. к. все производственные данные могут быть получены из любой точки мира в режиме реального времени.

Информация предоставлена компанией ARBURG

ARBURG

Фото ARBURG

Эффективность от ARBURG

Углубленные консультации для оптимального решения литья под давлением.

Разработкой новейших технологий в литье под давлением ARBURG занимается в центральной штаб-квартире, в Лоссбурге, начальник отдела применения технологии д-р Томас Вальтер (Dr. Thomas Walther) и начальник отдела проектов Оливер Гисен (Oliver Giesen). Они рассказывают о том, как на основе требований заказчика, готовы принимать новые решения в технологии литья под давлением.

TODAY: Как вы работаете с клиентом, который хотел бы производить, например, корпус со смотровым окном?

Д-р Томас Вальтер: Прежде всего, мы делаем технико-экономической анализ. Мы анализируем несколько моментов. Например, как может быть реализовано решение с точки зрения применения технологий. Может ли клиент, вместо того, чтобы производить две части по отдельности, использовать многокомпонентное литье под давлением, и тем самым достичь преимущества в стоимости.

TODAY: ARBURG, очевидно, предлагает многочисленные возможности для повышения эффективности. Когда проектный отдел принимает непосредственное участие?

Оливер Гисен: Как только требуется автоматизация. Для этого мы рассмотрим процесс последовательности. Например, когда передача деталей дешевле,- с использованием поворотного устройства в форму, или стоит выполнить задачу с помощью роботизированной системы? Соображения такого рода позволяют нам оптимизировать затраты на капитальные вложения.

Д-р Томас Вальтер: Чтобы из всех возможностей найти идеальное сочетание, мы рассматриваем все индивидуальные факторы. Размер, количество и расположение полостей, а также наличие роботизированной системы, которая всегда влияет на размер машины, следовательно и общую концепцию. Поэтому мы совместно обсуждаем различные варианты.

Оливер Гисен: Да, это так, и это наше преимущество. У нас есть множество вариантов из которых мы можем выбирать. 6знаний, является решающим фактором, когда речь идет о сокращении удельных затрат. Чтобы найти соответствующую конфигурацию оптимального литья под давлением, необходимы специалисты во всех областях.

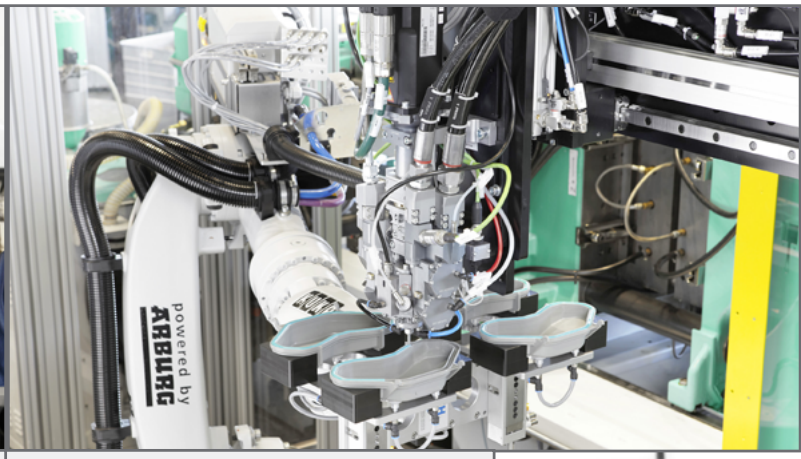
Оливер Гисен: В сущности, наша задача состоит в том, чтобы найти наиболее простой и эффективный способ решения.

TODAY: Означает ли это для вас, что эффективное производство возможно только путем инвестирования в автоматизированные системы?

Д-р Томас Вальтер: Не обязательно. Решения могут сильно отличаться. Эффективное производство возможно при хорошо организованной эксплуатации рабочей станции, даже в странах с невысокой заработной платой.

TODAY: Как можно увеличить эффективность автоматизированных систем? Можете ли вы назвать пример очень сложных требований клиентов в этом отношении?

Оливер Гисен: Индивидуальные решения являются неотъемлемой частью нашей работы. В качестве примера могу привести комбинированное литье под давлением со вспениванием.



Küfner производит фильтры небольшими партиями, используя ручную сборку. Процесс ориентирован вокруг ALLROUNDER 375 B с 1 +1 +1- пресс-формой. Операторы и литьевые машины работают одновременно. Изготовление каждой детали требует около семи этапов работы.

Ссылка на видео: http://www.arburg.com/en/ae/media-centre/videos/industries/automotive/

Новый SEAL MOLD'n процесс резко сокращает время отвердения пены. Роботизированная система с шестью осями переносит теплые формованные детали из ALLROUNDER 570 S под блок дозирующего устройства, и после заполнения пеной они опускаются на конвейер.

Ссылка на видео: http://www.arburg.com/en/ae/solutions/injection-moulded-parts/housing-cover/

Пример: Ручное производство фильтров

В производстве фильтров для топливных баков Küfner использует вертикальную ALLROUNDER 375, что позволяет достигнуть больших объемов производства и по высоким стандартам качества.

И оператор и машины используются в полной мере. Цикл составляет около 35 секунд. Верхняя и нижняя части фильтра делаются по отдельности, в 1 +1 +1- пресс-форме и соединяются уже в следующем цикле. У оператора достаточно времени, чтобы одновременно проверять ранее сформированные изделия на наличие дефектов, установить заглушки и приступить к сборке готовой детали.

Оператор и машина используются одновременно

Когда форма открывается, оператор снимает готовый фильтр и ставит две, предварительно отформированные, детали, а в свободные полости устанавливает новые половинки корпуса. В час производятся восемьдесят пять частей, более 600 в смену. Настройка вертикального ALLROUNDER занимает около 45 минут, что делает его идеальным для небольших партий.

Пример: литье под давлением с последующим вспениванием

В целях повышения эффективности, нетрадиционные этапы производства все в большей степени внедряются в процесс литья под давлением. Одним из примеров является процесс, сочетающий в себе литье под давлением с последующим вспениванием. ARBURG осуществляет это с партнером Sonderhoff.

Корпус крышки для фар автомобиля выполняется с помощью литья под давлением и сразу же снабжается уплотнением пенополиуретана. В сравнении с печатью пены, используемой в обычном производстве, время отвердения сократилось с десяти до трех минут. Изначально детали отливаются на гидравлическом ТПА ALLROUNDER S 570, с усилием смыкания 2200 кН и пресс-формой с 4 гнездами от B&K. После этого, роботизированная система с шестью осями переносит еще теплые крышки корпуса, которые оснащены пазами для уплотнения, под блок двухкомпонентного дозирующего устройства от Sonderhoff. После того как пазы деталей заполнятся пеной, робот опускает их на конвейер. Так как промежуточное хранение не требуется, то и время отвердения значительно сокращается.

Для этого процесса Sonderhoff разработали новый рецепт двухкомпонентной пены. Теперь отсутствует пауза, необходимая для очистки и смешивания. Благодаря ARBURG, последовательность операций робота легко программировать. Интерфейс пользователя SELOGICA реализован в роботизированной системе управления, которая полностью интегрирована в систему управления машиной. Литье под давлением, обработка и вспенивание четырех деталей занимает всего лишь 44 секунды. Более 2600 деталей изготавливаются в режиме "нон-стоп" в одну смену. Отвердение пенополиуретана ускорено за счет тепла деталей. Все погрузочно-разгрузочные работы выполняет одна роботизированная система. Новый процесс значительно экономит время и затраты на производство.

Информация предоставлена компанией ARBURG