Chem Trend

Release Innovation™

Немецкая компания Chem Trend производит высококачественные антиадгезивы для современного литья под давлением, которые помогают существенно сэкономить время и сократить продолжительность цикла. К тому же, данные антиадгезивы не наносят вреда прессформам и головкам экструдеров и снижают процент брака. Антиадгезивы компании Chem Trend хорошо зарекомендовали себя в индустрии переработки пластмасс – как при литье термопластов, так и реактопластов.

В приведённой таблице можно подобрать нужный антиадгезив, подходящий для решения именно Ваших задач.

ПРИМЕНЕНИЕ	Lusin® Alro									
	OL 151	OL 152	OL 141	OL 154	O 201	OL 401	OL 152S	O 153S	O 153SF	OL 153
PE, PP	●	●			●		●	●	●	●
PS	●	●			●		●	●	●	●
SAN, ABS, ASA			●	●						
PVC, PVC-Cop.	●	●			●		●	●	●	●
PTFE, PVDF	●	●					●	●	●	●
PMMA, PMMA-Cop.	●	●			●		●	●	●	●
POM, POM-Cop.	●	●			●		●	●	●	●
PA 6, PA 66, PA 610, PA 11, PA 12	●	●			●		●	●	●	●
PC			●	●						
PET, PBT	●	●			●		●	●	●	●
PPO, PEEK, PPS, PES, PPSU, PSU						●				
CA, CAB, CP	●	●			●		●	●	●	●
TPE	●				●			●	●	
TPU	●						●	●	●	●
Спрей по 400 мл	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Стандартная упаковка	●	●	●				●	●	●	●

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.

Время – деньги

Фото ARBURG

Фото ARBURG

Опыт и знание это две главные составляющие сервиса. Эта комбинация сохраняет много времени и денег клиента.
Задачей сервис инженеров является не только решение проблем как они только появляются, но и также предотвращать их на стадии зарождения.

Для этого ARBURG постоянно делает улучшения в системе подготовки специалистов, чтобы они были на должном уровне и всегда готовы к испытаниям завтрашнего дня.

Ежегодно сервис инженеры со всего мира встречаются на семинарах, на которых каждый обменивается своим опытом работы. Также в компании их знакомят с новыми инструментами или с новейшими измерительными приборами, которые значительно могут снизить трудоемкость. Каждый инженер может побеседовать со специалистами компании и познакомиться с новыми веяниями в области ТПА.

Обучение для клиентов в компании ARBURG стало традицией, которая сложилась за много лет существования кампании. Они предлагают широкие знания технологии ТПА, которые накопились за многие годы опыта.

Чтобы добиться оптимального использования ТПА в вашей отросли необходимо быстро и незамедлительно повышать уровень рабочих ресурсов до высших стандартов.

Для этой цели ARBURG предлагает интенсивные курсы, которые беспрерывно дополняются по мере развития технологий ТПА.

Клиент в праве сам выбирать область обучения своих сотрудников. В компании имеются курсы для подготовки операторов ТПА, наладчиков и сервисного персонала. Обучение происходит индивидуально с каждым человеком. Классы оборудованы по последнему слову техники. ARBURG очень заботиться об уровне обучения, так как от этого зависит имидж компании и положение на мировом рынке.

На данный момент обучение происходит только на двух языках: английский и немецкий.

Во время обучения ведётся статистика о полноте преподаваемого материала. Каждый обучающий может высказать свое мнение о недостатках в обучении или сделать предложение об улучшении курсов. Образовательная система очень гибкая относительно производства. При выходе машин с новыми технологиями, параллельно организуются курсы по данным усовершенствованиям.

В данной таблице предоставлен перечень курсов, которые вы можете выбрать на свое усмотрение.

ARBURG

Информация предоставлена компанией ARBURG

	Название курса	Цель курса	Персонал	Длительность курсов	Стоимость курса
МАШИНА	Основы ТПА(G)	Основные знания как работать и программировать ТПА	Операторы машин	2 дня	365 евро
	Регулировка ТПА(M)	Программирование ТПА	Наладчики, операторы	3 дня	520 евро
	Интенсивные курсы ТПА(P)	Развитие знаний по работе ТПА	Наладчики, операторы	3 дня	520 евро
СЕРВИС	Сервисный курс электрических ALLROUNDER (SK)	Развитие знаний по работе ТПА	Сервис персонал, механик – инженер	5 дней	1000 евро
	Курс по механике и гидравлике ТПА(SK H/M)	Основные понятия о последовательности работы гидравлических ТПА. Обнаружение и исправление неполадок	Сервис персонал, слесари	2 дня	395 евро
	Курс по электрике и электронике ТПА(PSK)	Основные понятия о последовательности работы электрических ТПА. Обнаружение и исправление неполадок	Сервис персонал, инженер	2 дня	395 евро
	Практические сервис курсы (PSK)	Практика по обнаружению и исправлению неполадок	Сервис персонал, инженер - электрик	1 день	190 евро
	Сервис курсы по калибровке(SK Abgt)	Калибровка ТПА	Сервис персонал	1 день	190 евро
ТЕХНОЛОГИЯ	Технология литья пластмасс: материалы и процессы ТПА(КТ 1)	Основные понятия материалов и процессов ТПА	Наладчики, операторы, контроллеры, персонал по продажам, дизайнеры	2 дня	460 евро
	Технология литья пластмасс: пресс-формы и изделия ТПА(КТ 4)	Основные понятия о дизайне изделий и конфигурации пресс – формы	Молдмэйкеры, наладчики, контроллеры, конструкторы пресс - форм	2 дня	460 евро
	Многокомпонентное литье(SP MK)	Основные понятия работы на машинах с многокомпонентным литьем	Технологи и наладчики для машин с много компо - нентным литьем	3 дня	520 евро
	Литье под давлением порошкообразных материалов(SP PIM)	Основные понятия свойств материалов и литья с металлическими и керамическими порошками	Наладчики, операторы	3 дня	520 евро
	Литье под давлением жидкого силикона (SP LSR)	Основные понятия свойств материала и литья	Наладчики, операторы, молдмэйкеры	3 дня	570 евро
АТОМАТИЗАЦИЯ	Система роботов: система шестиосевого робота(HP 6AC)	Программирование шестиосевого робота	Наладчики, операторы	5 дней	1000 евро
	Система роботов: MULTILIFT V/ MULTILIFT SELECT (HP ML - V)	Программирование ARBURG MULTILIFT V и MULTILIFT SELECT	Наладчики, операторы	3 дня	520 евро

Инновационные решения – движущая сила бизнеса

«Высокий уровень автоматизации производства – высокая рентабельность и качество продукции».

Безусловно, автоматизация является одним из основополагающих факторов, характеризующих уровень производства. Но не всегда высокая степень автоматизации уместна в конкретном проэкте. В данном вопросе имеет большое значение сложность самой системы. Обычно системы автоматизации в области литья под давлением не очень сложны. Довольно малое количество фирм использует действительно сложные и многостадийные системы.

Основная причина, по которой фирмы внедряют подобные комплексы - это не только стремление повысить качество продукции, но и сделать производство как можно быстрее и экономичнее.

ARBURG имеет большой опыт в организации подобных комплексов и предлагает для своих клиентов очень широкие возможности в области автоматизации процесса производства. Преимущества данных комплексов заметны невооруженным взглядом. Например, замена двух вертикальных термопластавтоматов производственным комплексом на основе одного горизонтального ARBURG ALLROUNDER.

В конечном итоге, это экономит Ваши деньги, время, производственные площади и человеческий ресурс.

Приведем пример установки автоматизированного комплекса на базе производства контактов в цельном корпусе для автомобильной промышленности. Производство данных изделий является довольно сложным и ответственным по отношению к качеству отливки, т. к. продукт должен обладать высокими маслостойкими и температуростойкими характеристиками. Также же продукт должен быть износостойким и защищённым от попадания посторонних частиц для предотвращения короткого замыкания. Рассмотрим вкратце стадии процесса производства.

Металлические контакты разделены и помещены в 4-хгнёздную пресс-форму, где происходит их инкапсуляция и последующее перемещение роботизированной системой. Робот захватывает изделия и перемещает их на этап, где удаляются лишние металлические перемычки, Далее, на следующую стадию, где происходит заполнение мягким компонентом. После этого робот сам удаляет контактную пластину и проводит тест на короткое замыкание. Последним шагом становится сгибание роботом контактов до своего итогового состояния и конечное сливание с корпусом.

Как можно сразу заметить, данный комплекс позволил сократить количество людей, занятых в производстве данного продукта до минимума, а именно до одного оператора автоматизированной линии. Для оператора управление и настройка работы всего комплекса не представляет сложности, так как интерфейс использования предельно удобен и понятен.

Автоматическое планирование и оперативное управление производством обеспечивают оптимальные организационные решения.

В качестве подведения итогов, нужно отметить, что к максимально возможной автоматизации процесса производства должно стремиться каждое предприятие, которое хочет выйти на новый уровень и добиться успеха в своей области. От уровня развития производства зависит прогресс в целом. Поэтому повышению эффективности производства и уровня автоматизации должна отводиться приоритетная роль. Будущее литья под давлением за высокотехнологичными автоматизированными комплексами. ARBURG берётся за выполнение задач любой сложности и гарантирует фирменное качество результата.

Информация предоставлена компанией ARBURG

"TSM 60/90" – из 2 сделай 1

TSM 60/90 для печати несколькими цветами "Hermetic" Solo

Базовая машина "TCM" + комплект инструментов
- Комплект инструментов на выбор

Комплект поперечного ракеля "Hermetic"
- Комплект поперечного ракеля для 1 или 2 цветов
- Отдельная замена резервуара краски/ракельного стакана
- Идеально для длинных изделий с большими логотипами

Многоцветный комплект "Hermetic" Solo
- До пяти резервуаров краски/ракельных стаканов и
- до пяти узлов клише в определенной последовательности
- Отдельная замена мотива и/или краски
- Отдельная замена клише

"TSM 60/90" – из 2 сделай 1

Из двух серий машин создана одна.
Заказчик имеет возможность выбора из двух печатных узлов, а также, позже, в целях экономии ресурсов он может перейти на другой узел печати. Базовая машина " TCM" при этом всегда одна и таже а комплект инструментов выбирается в соответствии с требованиями к изделию и логотипу, а также согласно предусмотренной производительности. Каждый печатный узел, а также узел подъёма тампона и движение каретки предлагаются как с пневматическим, так и с электромеханическим приводом.

ORIGINAL TAMPOPRINT Germany

Информация предоставлена компанией TAMPOPRINT

Основу печатного узла образуют:

Комплект поперечного ракеля "Hermetic" для нанесения логотипа до 520 мм в длину и шириной печати до 85 мм. Особенностью является то, что чрезвычайно большие изображения печати или очень длинные изображения наносятся одновременно на изделие за один прием. Идеально подходит для длинных изделий с большими логотипами. Возможно наносить печать или одним цветом (один резервуар краски/ракельный стакан) или в 2 цвета двумя противоположно работающими резервуарами краски/ракельными стаканами. В качестве печатных клише используются или зарекомендовавшие себя магнитно-растровые клише, или стальные клише.

Комплект для печати несколькими цветами "Hermetic" Solo дает возможность наносить печать: с пятью узлами краски и размером ракельного стакана 60 мм или с 2 или 4 узлами краски и ракельными стаканами Ø 90 мм, или наносить мотивы в определенной последовательности. Есть возможность замены определенного мотива (=замена клише) или замена краски и юстировка с помощью стола точной настройки. Большим преимуществом является возможность использования клише «Do-it-yourself», самых экологичных пластмассовых клише, которые промывают водой. Энергосберегающая кинематика перемещений ракеля и тампона, а также ресурсосберегающая сборка машинной установки завершают успешную концепцию.

Опции

На выбор для всех вариантов печатной машины:
- Смещение тампона
- Трансферные системы
- Съем остатков краски
- Подставка с угловым столом или без

TSM 60/90" с комплектом поперечного ракеля «Hermetic»