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.transtechru.com

Проект

Эффективность - это легко

Фото ARBURG

Во Франции компании получают субсидии на энергию

Когда дело доходит до энергоэффективности, ARBURG играет ведущую роль. Тема энергоэффективности была проработана компанией ARBURG глобально и в полной мере, что отчетливо просматривается в корпоративной философии много лет. Низкие требования к энергии и сохранение ресурсов являются важными аспектами в отношении всех проектов и инвестиций. Примером такой деятельности компании ARBURG по повышению энергоэффективности, является кооперация с поставщиком энергии из Франции, кампанией EDF Entreprises.

Во Франции национальная энергетическая компания, EDF Entreprises, платит значительную премию тем компаниям, которые закупают электрические или гибридные ТПА.

Бонус за ALLROUNDERs во Франции

В своих действиях EDF Entreprises, опирается на CEE сертификат об энергосбережении, который был принят законом в 2005 году, с целью значительного уменьшения требований промышленной энергетики. Специальный сертификат для инжекционнолитьевых машин был введен в октябре 2013 года.

Марк Шух, управляющий директор ARBURG Франция, сыграл ключевую роль в этой инициативе. Совместно со специалистами из энергетического департамента EDF Entreprises, разработал условия для государственной субсидии, которой смогут воспользоваться литьевые компании во Франции.

Субсидии распространяются на литьевые компании, которые имеют в своем парке оборудования энергосберегающие термопластавтоматы, например такие, как электрические и гибридные машины ALLROUNDER серий ALLDRIVE, Edrive и HiDrive, которые имеют метку энергоэффективности «ARBURG e2». Размер субсидии зависит от типа машины. Для ALLROUNDER 570 A 1600-1300, например, он может составлять 7400 евро или более.

Дополнительные стимулы от ARBURG

"В дополнение к субсидии от EDF Entreprises, мы создаем дополнительные стимулы для инвестирования в электрические и гибридные машины"- говорит Марк Шух - "Мы предоставляем всем клиентам, которые приобретают EDF-утвержденные инжекционнолитьевые машины ALLROUNDER, серий ALLDRIVE, Edrive и HiDrive подготовку для установки роботизированных систем INTEGRALPICKER или MULTILIFT бесплатно ".

Практику энергоэффективного производства компания ARBURG пропагандирует не только во Франции, но и по всему Миру. Так в России и странах СНГ, при покупке термопластавтоматов имеющих метку энергоэффективности «ARBURG e2», подготовка ТПА к установке роботизированных системам INTEGRALPICKER или MULTILIFT бесплатна, при единовременной покупке роботизированных систем вместе с машиной.

Информация взята из журнала «Today» компаниии ARBURG

Проект

Эффективность соответствует дизайну

Нико: время цикла уменьшено на 35 процентов при переработке реактопластов

Продукты Нико, такие как переключатели (фото слева) и датчики (фото справа) характеризуются своим дизайном.

Фото ARBURG

С момента своего основания в 1919 году, семейная бельгийская компания Niko специализируется на разработке и производстве продукции для электротехнического сегмента. Компания получила множество наград за свои инновационные концепции и уникальные проекты.

Компания Нико достигла своего международного признания в 1965 году, с вводом в производство выключателя «Интер 70» для премиум сегмента. Данное изделие привлекло большое внимание, не в последнюю очередь, своим аскетичным дизайном.

На протяжении многих лет компания специализируется на разработке и производстве продуктов и решений электроустановочных материалов, систем контроля доступа, систем освещения и домашней автоматизации. Нико - это дочернее предприятие Нико-Групп, которая также включает в себя Нико-Проекты и Нико Hi-Tech. В то время как Нико направлена, в первую очередь, на производство изделий для бытового применения, Нико-Проекты предоставляют комплексные решения для домашней автоматизации, для домов престарелых и для амбулаторного лечения на дому. Нико Hi-Tech, разрабатывает и производит IT-системы на базе «умных» домов и объектов управления.

На своем заводе, в городе Синт-Никлас, компания Нико в основном производит пластмассовые детали для домашней сборки готовой продукции. На предприятии установлено около 40 литьевых машин с усилием смыкания от 350 до 3000 кН, на которых перерабатывают термопласты и реактопласты.

Благодаря своим физическим свойствам, реактопласты продолжают играть важную роль в электроустановочных изделиях, например таких, как внутренние компоненты розетки, которые Нико производит из мочевиной смолы (UF).

UF смолы требуют горячего формования

Обработка текучих термореактивных смол отличается от термопластичной обработки стандартных пластмасс, в частности в отношении контроля температуры пластифицирующего цилиндра и формы. Реактопласты требуют совершенно иного профиля температуры переработки, не такого как для термопластов. Реактопласт впрыскивается с относительно "холодного" пластифицирующим цилиндра в "горячую" пресс-форму. Характерной особенностью для обработки этих текучих реактопластов являются длинные циклы сшивки и отверждения, которые могут занять в отдельных случаях от 10 до 30 секунд на миллиметр толщины стенки. Чтобы эффективно производить изделия из таких материалов необходимо уменьшать время сшивки и отверждения.

Компания Нико нашла подходящее решение совместно с фирмой ARBURG. Эти две компании успешно сотрудничают с 1981 года, это больше, чем практичные и экономически эффективные решения для комплексных решений и задач.

Комплексное решение для эффективной переработки реактопластов

Говоря простыми словами, компания Нико адаптировала технологию переработки термопластичных пластмасс для текучих реактопластов под производство электрокомпонентов. Она основана на комплексном решении от компании ARBURG и ее гидравлическом Allrounder 520 S с усилием смыкания 1300 кН, оснащенным пакетом для переработки реактопластов. Эта машина укомплектована узлом пластикации в высокоизносостойком исполнении для переработки текучих термореактивных материалов, шнеком со специальной геометрией, контролем температуры и пакетом программ для переработки реактопластов, установленным в систему управления SELOGICA.

Компоненты для розетки производятся на 8- гнездной, холодноканальной пресс-форме, с контролем температуры по каждому контуру. Материал предварительно пластифицируется в цилиндре при температуре 90 градусов по Цельсию, и впрыскивается в разогретую до 160 градусов по Цельсию пресс-форму через литниковую втулку, которая также термостатируется до температуры 90 градусов по Цельсию. Готовые изделия выталкиваются из пресс-формы в специальный короб, откуда транспортируются на станцию зачистки облоя (града).

Используя эту технологию производства вместе со специальной конструкцией пресс-формы, компания Нико смогла уменьшить время цикла примерно на 35 процентов по сравнению с классической схемой переработки реактопластов. За счет использования точного термопластавтомата ARBURG ALLROUNDER 520 S была достигнута высокая стабильность в процессе производства.

Дополнительным преимуществом этого производственного процесса является сокращение отходов.

Поскольку зона литника также термостатируется до температуры 90 градусов по Цельсию, сшивание материала не происходит в этой области. Это означает, что материал в литниковой втулке может быть использован для последующего впрыска во время следующего цикла. Температура пресс-формы поддерживается стабильной посредством термостата, в котором циркулирует вода под давлением. Весь процесс контролируется и управляется с помощью центральной системы управления SELOGICA.

Образцовое использование энергии и ресурсов

Как и в философии компании ARBURG, экономное использование ресурсов играет важную роль и в корпоративной философии компании Нико. Теплообменники, охлаждаемые потолки, стеклопакеты, автоматические жалюзи и энергосберегающие лампы с низким уровнем энергопотребления в новом главном здании в Синт-Никлас, в Бельгии, обеспечивают освещение и кондиционирование здания. Нико получает более 10 процентов потребляемой электроэнергии благодаря 4000 квадратных метров усстановленными фотоэлектрическими модулями.

В 2012 году компания Нико была награждена бельгийской региональной экологической премией «Milieucharter Oost-Vlaanderen» уже в одиннадцатый раз подряд. Другие награды были получены за дизайн продукта. Например, известная награда красная точка (red dot), в 2009 году, за непостижимый ассортимент продукции, и в 2011 году за эко-дисплей Нико для системы управления умным домом.

ИНФО

Год основания: 1919

Заводы: два завода, в Sint- Niklaas и Wijnegem, Бельгия, дочерние компании с отделами продаж в Дании, Франции, Нидерландах, Словакии и Великобритании

Сотрудники: более 700

Продукция: Электротехнические изделия для систем управления светом, контроля доступа и управления энергией для личного и профессионального использования

Сертификация: ISO 9000 и национальные знаки одобрения в зависимости от рынка сбыты

Контактная информация: www.niko.eu

Информация взята из журнала «Today» компаниии ARBURG

ARBURG

Литье с инжекцией воды WIT

Литье с инжекцией воды (WIT) было разработано в институте переработки пластмасс (IKV), в городе Аахене. Это новая, инновационная, специальная технология литьевой техники, очень похожая на технологию газоинжекционного литья (GIT).

Одной из главных целей разработки такого вида производства является уменьшение времени охлаждения в производстве стержнеобразных пустотелых деталей методом литья под давлением. Этот метод также подходит для литьвых деталей с интегрированными тонкостенными секциями. Вытеснение расплава полимера происходит водной средой, которая повсеместно дешева и доступна и может быть повторно использована, гарантируя эффективное охлаждение. Время охлаждения сокращается до 70% по сравнению с GIT. С помощью WIT возможно производство больших деталей с малыми толщинами стенок. Кроме того, достигается ровная поверхность внутренней части детали. Существуют различные методы впрыска пластмассы и воды. При методе частичного заполнения сначала впрыскивается некоторое количество пластмассы, которого недостаточно для заполнения гнезда пресс-формы. И только благодаря впрыскиваемой затем воде, происходит полное заполнение гнезда пресс-формы. Кроме того, можно сначала заполнять пластмассой всю пресс-форму, а затем впрыскиваемой водой вытеснять часть расплава в соседнюю полость или в пространство перед шнеком. При инжекции воды в расплав оборудование должно соответствовать ряду различных критериев. Это высокая производительность по впрыскам воды, достаточно высокое, равномерное давление и точно регулируемое наращивание гидравлического давления. Многочисленные испытания с наполненными и ненаполненными материалами показали, что метод WIT более удобен, чем технология газоинжекционного литья (GIT).

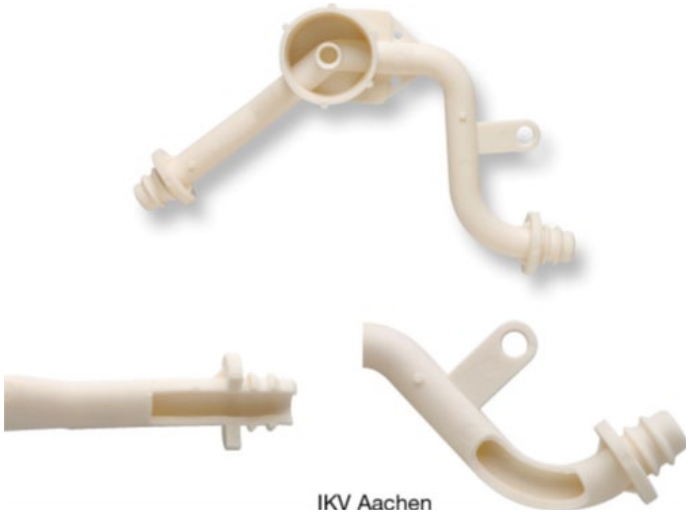
Универсальность литьевых машин Arburg позволяет использовать их как для технологии впрыска воды, так и газа.

Недостатки

- Опасность от впрыска воды при ошибках в настройке
- Требуется принимать меры по удалению воды из детали
- Применяется не для всех материалов
- Недостаточно исследований в области данной технологии

Преимущества

- Низкая стоимость по сравнению с технологией (GIT), более короткое время охлаждения и время цикла
- Возможность изготовления тонкостенных изделий и изделий большого диаметра
- Гладкая внутренняя поверхность изделия
- Вода представляет собой недорогой компонент
- Улучшенная коаксиальность полого пространства - отсюда равномерные условия охлаждения и меньшее коробление детали



СРЕДСТВО ПО УХОДУ
ЗА ПРЕСС - ФОРМАМИ

+7 495 7886108

НАДЕЖНОСТЬ
ЭФФЕКТИВНОСТЬ
БЕЗОПАСНОСТЬ

Chem Trend

Release Innovation™