



# GESTICA

Punto di riferimento  
«Made by ARBURG»

**ARBURG**

---

# **PUNTO DI RIFERIMENTO**

**Semplicemente intelligente:  
la centralina di comando con cui  
lavorare diventa divertente.**

Come si può ottimizzare il processo di stampaggio a iniezione e renderlo più semplice e comodo? Con GESTICA perseguiamo un principio lineare ma efficace: non esiste nulla che non possa ancora migliorare. Pertanto, sviluppiamo in proprio sin dall'inizio anche la nostra tecnica di comando – così poi sarà perfettamente ottimizzata per le macchine. Il risultato sono numerose soluzioni intelligenti in grado di imporre nuove tendenze e far avanzare la digitalizzazione. Assicuratevi la leadership tecnologica gestendo con grande facilità le esigenze più complesse. GESTICA è niente di meno che un sigillo di qualità che garantisce le massime prestazioni delle presse per stampaggio a iniezione di fascia alta!

**WIR SIND DA.**

# VANTAGGI IN BREVE

// Per controllare la tecnologia di pressa, stampo, robot e periferica è necessaria una centralina di comando ad alte prestazioni. Viene quindi richiesta una tecnologia «smart» che integri tutto in rete, supporti attivamente in ciascuna situazione operativa e inoltre monitori e regoli in modo adattivo i processi. Ed è necessario che lo faccia nel modo più semplice possibile. Tutte le funzioni di GESTICA sono orientate a rendere i comandi veloci, sicuri e confortevoli. Così si ottiene uno stampaggio a iniezione efficiente al massimo livello – per la vostra sicurezza interamente «made in ARBURG». L'obiettivo? Trarre sempre il massimo vantaggio da ogni applicazione. //

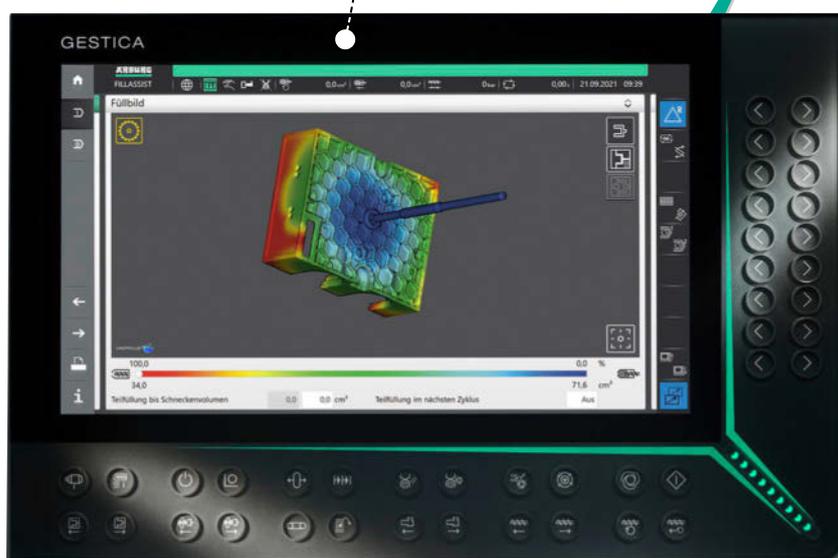
## Highlights

- GESTICA è pienamente compatibile con la centralina precedente SELOGICA
- Navigazione mediante gesti
- Funzioni di assistenza uniche nel loro genere
- Connettività «digitally ready»
- Numerose funzioni per processi e cicli speciali
- Centralina di comando per unità di produzione complete

Hardware e software "Made by ARBURG": la nostra HYDRONICA, realizzata nel 1975, è la prima unità di comando a microprocessore al mondo.



Gesti, tecnologia e sistemi di assistenza fanno la differenza: la nostra GESTICA rende il lavoro veloce, sicuro e facile come mai prima.



Programmazione grafica del ciclo con verifica diretta di plausibilità: la nostra SELOGICA rivoluziona la filosofia di gestione già nel 1992.

0 bar

0,1 mm | 0,0 mm

g chart 1



Injection pressure, actual 1600 bar ↑

33 140  
25 140

Peak value [bar] 1179

0 100

Peak value [s] 0,21

0,00 0,05

Envelope curve Signal tolerance 100

Integral 227

0 10

0,00 s  
0,75 s

Configuration of peak value

Active

Reference value

0 100 1179 bar

Monitoring

Applications



## Gestione centrale

«Digitally ready»: con la connettività ad alta sicurezza basata su OPC UA in abbinamento al nostro sistema di gestione unitario, GESTICA opera risparmiando tempo e costi. La piena integrazione di sistemi robot e altre periferiche consente la gestione del ciclo anche per unità di produzione complete – e con un unico set dati.

**Cicli veloci? Sono programmabili!**

## Comandi intuitivi

La filosofia di gestione su base grafica è comprensibile in modo intuitivo e costantemente ottimizzata per il processo. La nostra programmazione del ciclo con verifica diretta di plausibilità - unica nel suo genere - indica chiaramente la fase attuale dal punto di vista del posizionamento logico.

**Comandi errati? Assolutamente esclusi!**

## Lavorare in modo diretto

Una navigazione ottimizzata porta rapidamente verso l'obiettivo con pochi clic. Tramite gesti si passa facilmente dai parametri alle funzioni di monitoraggio e protocollo associate. Con GESTICA sono disponibili anche assistenti unici come «aXw Control FillAssist» per simulare il processo di stampaggio a iniezione direttamente sulla pressa.

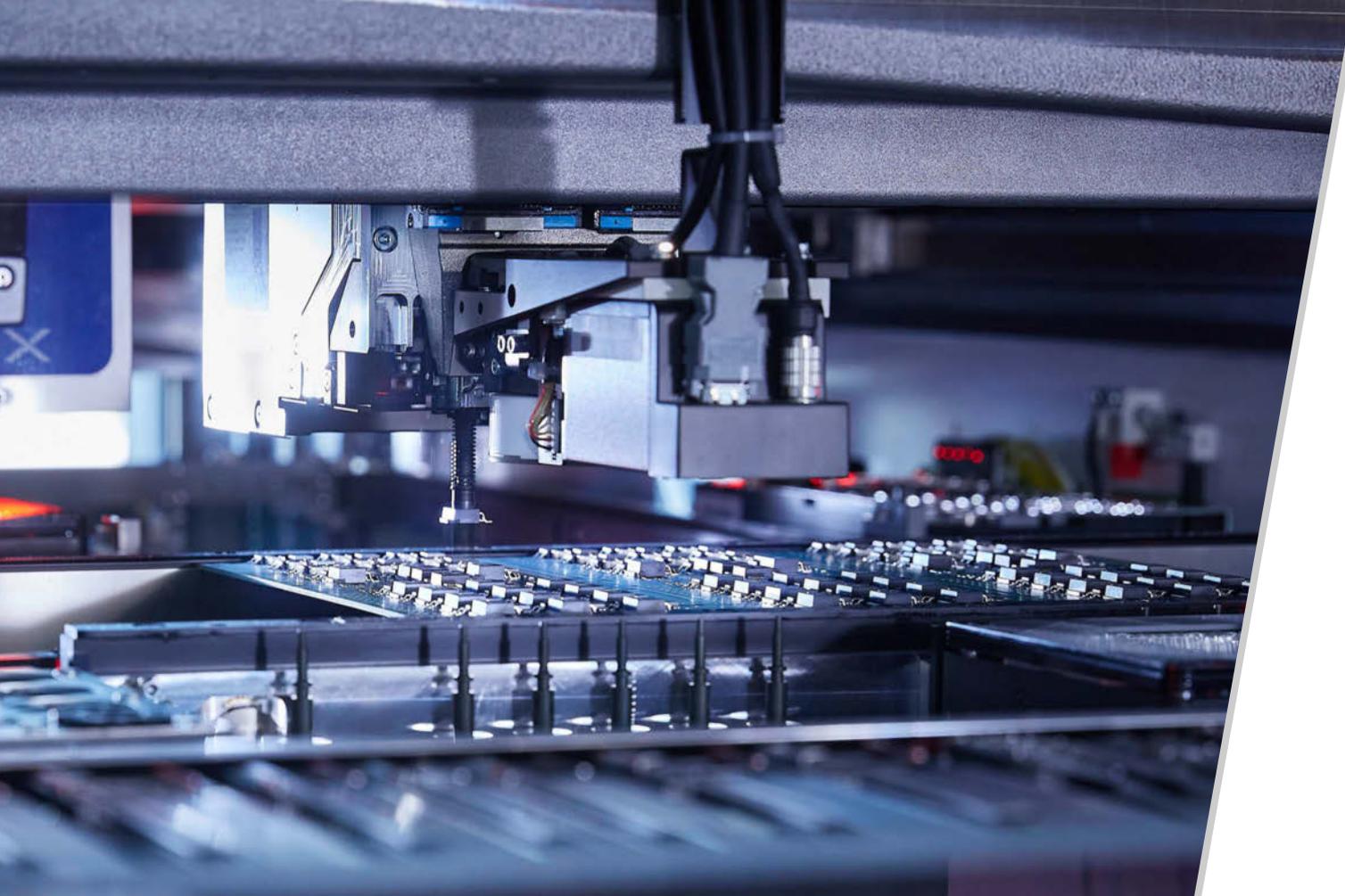
**Rendimento elevato? Incluso!**

## Regolazione autonoma

GESTICA monitora e regola i vostri processi in maniera adattiva. L'elevata sicurezza d'esercizio viene raggiunta tramite due controller separati. In questo modo i comandi non influiscono sulle prestazioni della pressa. L'hardware e il software sviluppati in proprio sono interamente ottimizzati per lo stampaggio a iniezione. Questo know-how è la base per i concetti di regolazione innovativi dei nostri «Pilots».

**Processi stabili? Con la massima sicurezza!**





## UNITÀ DI COMANDO «MADE BY ARBURG»

// Navigazione del menu intuitiva, programmazione grafica del ciclo con verifica diretta di plausibilità o struttura di calcolo sicura: per noi, l'unità di comando è il «sigillo di qualità» centrale delle presse per stampaggio a iniezione high tech. Ecco perché la nostra conoscenza nel campo dell'hardware e del software è così importante – perché poi anche i principi generali funzionano. Realizziamo tutto in proprio, dallo sviluppo alla produzione – esclusivamente "Made by ARBURG". Pertanto, GESTICA offre tutto ciò che si desidera nella pratica: integrazione agevole, accesso ai dati diretto, processi veloci e affidabilità elevata. In altre parole: un'efficienza maggiore, decisiva per la vostra produzione. //

> **10 ANNI**  
**PER I PEZZI DI RICAMBIO**  
per voi - il nostro service esemplare  
nell'ambito della tecnica di comando

## Tecnologia sicura

Oltre a un'elevata sicurezza d'esercizio, i computer centrali separati per il comando e il controllo dei processi, inclusa la tecnologia Multicore di GESTICA, garantiscono la massima protezione da accessi indesiderati dall'esterno. A questo si aggiunge il sistema operativo chiuso, che non ha bisogno di aggiornamenti di sicurezza e allo stesso tempo consente di integrare facilmente stampanti, memorie USB o browser.

## Piattaforma centrale

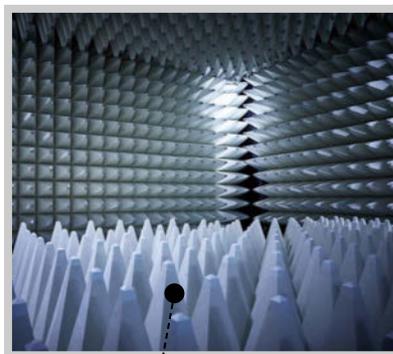
Competenza chiave nelle unità di comando: in questo campo ARBURG procede in proprio da anni con lo sviluppo e la produzione di una piattaforma centrale. È questo che ci ha permesso di diventare rapidamente uno dei produttori più importanti di controllori in Germania. Che cosa significa questo per il cliente? Che rispondiamo sempre alle richieste individuali dei clienti con il prodotto standard – aggiornamenti inclusi.

## Estetica funzionale

La nostra consolle di comando GESTICA ha un aspetto estetico e tattile di livello premium, premiato con il Red Dot Design Award, tasti hardware integrati e design della luce per la retrosegnalazione di stato. Si raggiunge un'elevata ergonomia, ad esempio con:

- Schermo da 15,6 pollici per lavorare senza movimenti della testa
- Schermo Full HD ad alto contrasto e luminosità elevata
- Consolle di comando orientabile, ad altezza regolabile a partire dalla dimensione 1020

Produzione sostenibile: la nostra tecnica di comando è creata in un'unica sede centrale.



Qualità testata: garantiamo l'elevata affidabilità di GESTICA nei nostri stessi laboratori.

LA NOSTRA TECNOLOGIA SI  
PRENDE CURA DELLE VOSTRE  
ESIGENZE!



Ergonomica e sicura: i tasti hardware rendono possibile il funzionamento "alla cieca" di movimenti sensibili.

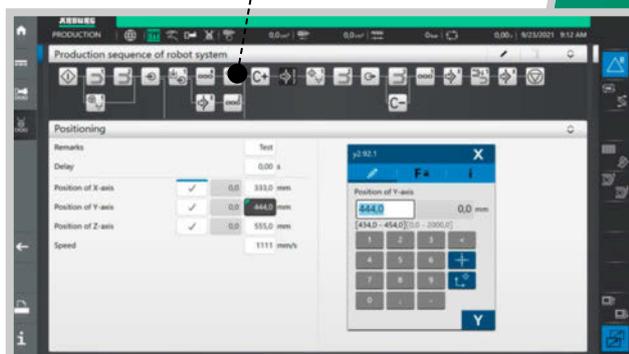
Chiara e confortevole:  
interfaccia dell'utente ottimizzata per  
l'accesso ai dati diretto e veloce.



Premiata e funzionale: il design  
della consolle di comando  
con schermo Full HD e barre  
luminose a LED integrate.

Intuitiva e intelligente: il sistema EASYslider  
consente di comandare i movimenti con  
precisione durante l'allestimento.

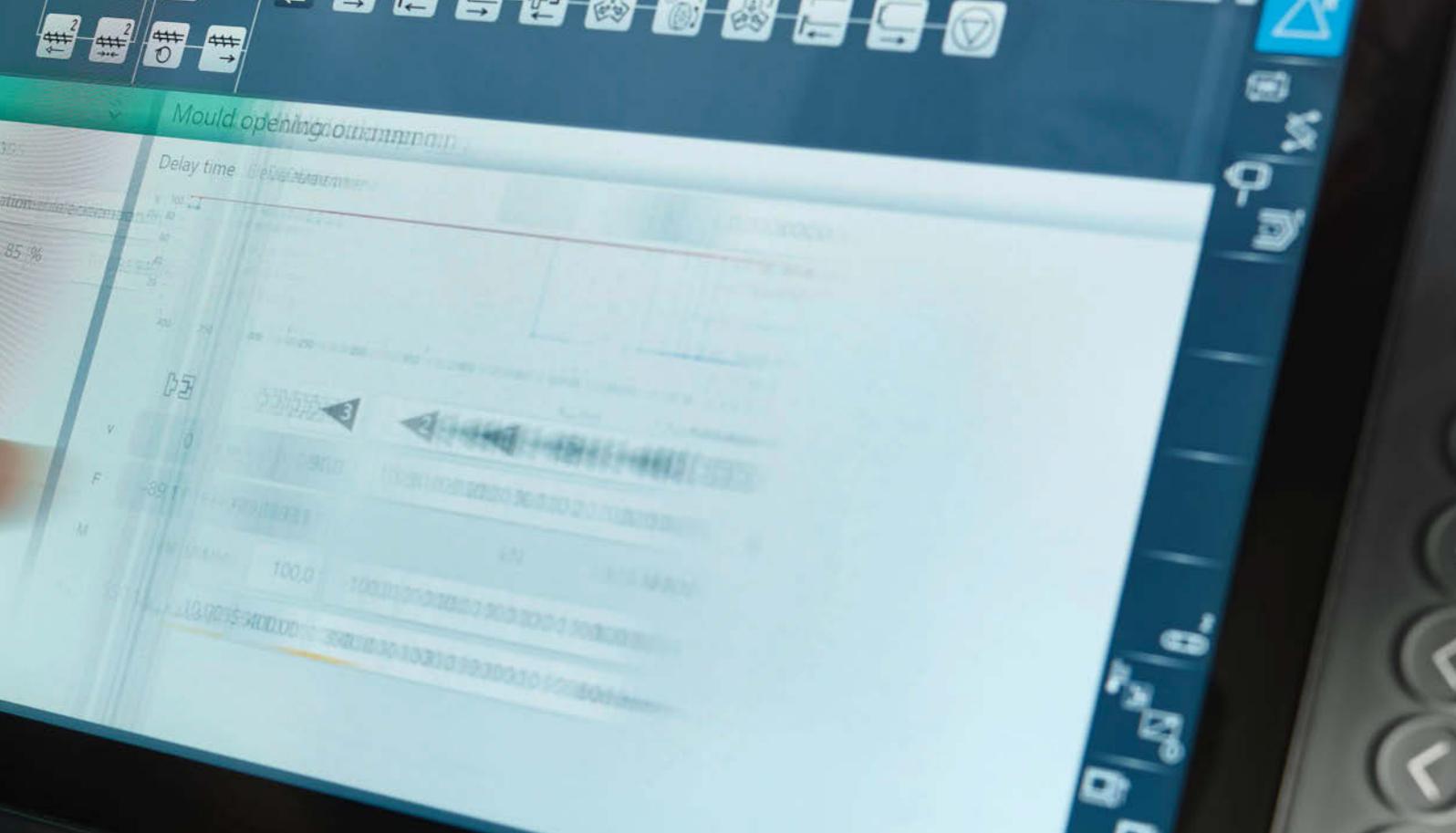
L'impossibile non esiste:  
numerosi funzioni per sistemi  
robot e processi speciali.



## NAVIGAZIONE E PROGRAMMAZIONE: INTUITIVE

// GESTICA è la nostra interfaccia uomo-macchina – e quindi il punto di riferimento per tutte le presse per stampaggio a iniezione a livello globale. La nostra tecnologia di alta qualità e il comando a gesti per l'uso quotidiano nell'industria stabiliscono lo standard per un lavoro confortevole. Due esempi che lo dimostrano: una funzione di protocollo per un massimo di 2.500 cicli rende le tendenze riconoscibili e permette un'ottimizzazione diretta della produzione. La documentazione della pressa è disponibile online direttamente sull'unità di comando. Abbiamo proseguito lo sviluppo per alleggerirvi il lavoro pratico. //

**SIMBOLO**      
**PER SIMBOLO**  
al fine di un ciclo di produzione individuale



## Più veloci all'obiettivo

Abbiamo ottimizzato l'intero design dell'interfaccia dell'utente di GESTICA per lavorare in modo intuitivo tramite gesti. Le nostre funzioni per una navigazione del menu flessibile e veloce:

- Ricerca di parametri o parole chiave
- Pagina iniziale specifica per la mansione da svolgere – raggiungibile con il pulsante Home
- Rapido accesso alla lingua e all'autorizzazione di comando
- Commutazione in modalità a schermo intero
- Navigazione diretta dal ciclo – suddiviso in Start, Produzione e Stop
- Passaggio alle varie pagine del menu di una funzione tramite scorrimento
- Modifica delle viste tramite zoom

## Creazione dei cicli più agevole

Ed ecco il punto di riferimento – ancora una volta! La programmazione del ciclo con verifica diretta di plausibilità è infatti una funzione di ARBURG ancora oggi senza rivali che continuiamo a sviluppare.

Più semplice di così non si può:

- Cicli base predefiniti: velocemente adattabili alla mansione produttiva
- Casella di dialogo efficiente: accesso diretto per incollare, spostare ed eliminare i simboli

- Verifica diretta di plausibilità: posizionamento logico della rispettiva fase di processo e controllo di completezza delle immissioni

Questo è un vero vantaggio pratico, che è esclusiva di ARBURG! Potrete portare a termine in modo sicuro anche i cicli impegnativi come l'avvio in funzione della corsa con movimenti sincroni o processi come lo stampaggio a iniezione per multicomponente.

# SISTEMI DI ASSISTENZA: VALORE AGGIUNTO

// Le migliori interfacce dell'utente si distinguono da quelle semplicemente buone in primo luogo per il volume delle funzioni. Ma senz'altro anche per gli assistenti intelligenti che aiutano attivamente a semplificare il lavoro. Anche da questo punto di vista GESTICA stabilisce standard globali. Il nostro approccio strategico: la pressa «conosce» il suo ambiente. Con le nostre innovative funzioni di assistenza, garantiamo un aiuto attivo a tutto tondo. Dalla configurazione all'avvio, passando per l'ottimizzazione e la produzione fino ad arrivare al monitoraggio e all'assistenza. Questo è un valore aggiunto con cui dal primo istante renderete semplicemente facile ciò che è complesso. //

Veloce e sicuro fino al primo pezzo buono:  
"FillAssist" offre maggiore efficienza  
durante allestimento e configurazione.

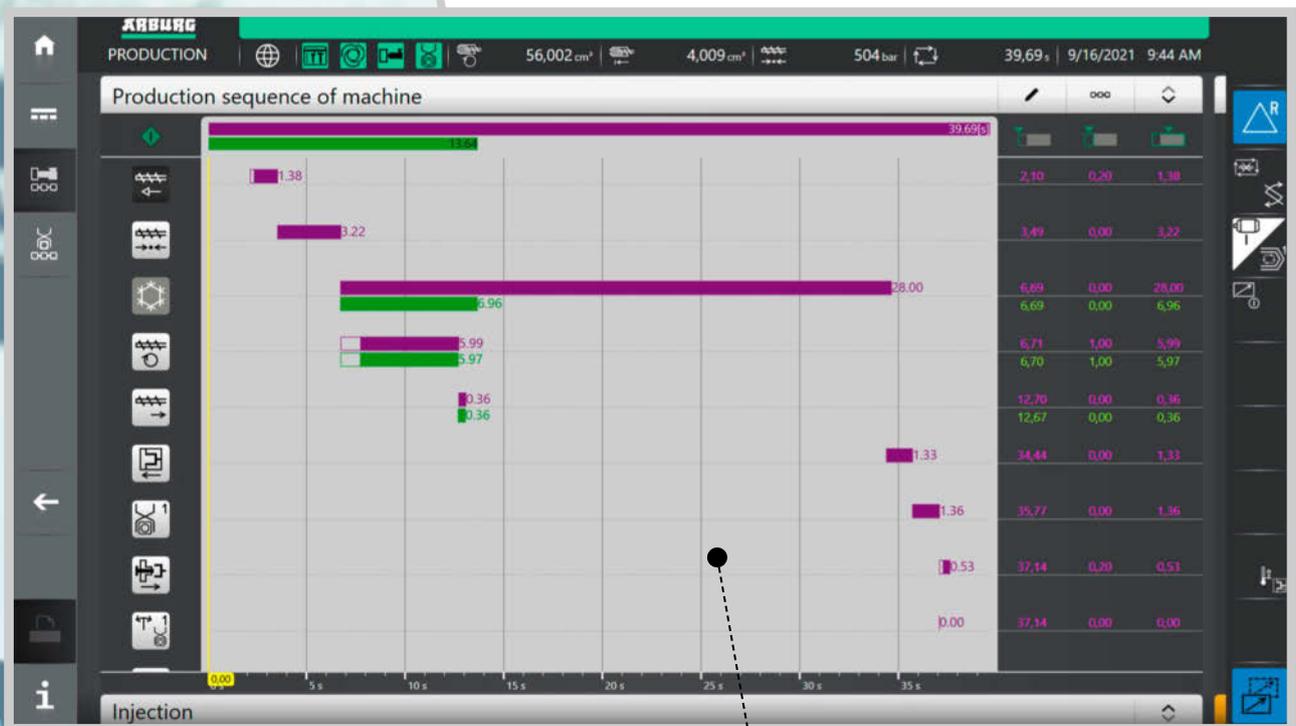




0,00s | 04.09.2020 17:11

0,0 %  
61,8 cm<sup>3</sup>  
 Aus

Teiltüllung im nächsten Zyklus



Chiaro e semplice:  
 "CycleAssist" rende trasparente  
 il potenziale di risparmio nel ciclo.

# IL NOME È UN PROGRAMMA: I NOSTRI SISTEMI DI ASSISTENZA

## **FillAssist**

“aXw Control FillAssist” conosce il vostro componente. Quando si importa un file STL, viene creato online uno studio sul riempimento e vengono determinati i parametri per lo stampaggio a iniezione adatti per la pressa e il processo. Il software di simulazione e le conoscenze precedenti non sono necessari, pertanto le operazioni per la preparazione e la programmazione si riducono. Inoltre, «FillAssist» visualizza in modo animato sotto forma di grafica 3D anche il grado di riempimento del componente in relazione alla posizione corrente della vite di plastificazione in tempo reale. Così anche gli esperti di configurazione risparmiano tempo prezioso. In modo semplicissimo!

## **CycleAssist**

“aXw Control CycleAssist” conosce il ciclo di produzione programmato. I tempi effettivi di ciascuna fase del ciclo vengono rappresentati graficamente in base ai valori di riferimento precedentemente definiti, ripartiti in modo dettagliato per tempi di avvio, tempi di ritardo e durata di funzionamento. Con un clic è possibile visualizzare i tempi improduttivi e adattare perfettamente tra loro i passaggi del ciclo. Elevata produttività inclusa!

## **MeltAssist**

“aXw Control MeltAssist” conosce il modulo cilindro installato. La capacità del gruppo di plastificazione e i tempi di sosta vengono calcolati automaticamente. Questo consente di valutare e ottimizzare rapidamente la preparazione del materiale, eliminando le fonti d'errore. Inoltre, anche il chilometraggio (corsa e portata della vite) nonché il carico (pressioni, temperature, ecc.) del gruppo di plastificazione sono memorizzati nel modulo. Questo accelera gli interventi di assistenza e rende possibile una manutenzione basata sulle prestazioni. Davvero pratico!

## **EnergyAssist**

“aXw Control EnergyAssist” conosce l'inizio e la fine produzione. Pertanto, il riscaldamento uniforme e controllato o la commutazione in stand-by del modulo cilindro e dello stampo diventano molto semplici. Una decomposizione termica del materiale o un danneggiamento del canale caldo vengono evitati in modo affidabile. Così si ottiene un lavoro efficiente dal punto di vista energetico!



## PressurePilot

“aXw Control PressurePilot” con la sua regolazione della pressione ottimizzata bionicamente per la commutazione dalla pressione d’iniezione alla postpressione presenta vantaggi decisivi: la finestra di processo per uno stampaggio a iniezione stabile è più grande. Contemporaneamente, il riempimento dello stampo uniforme diventa più costante e il bilanciamento viene nettamente migliorato – specialmente con un numero elevato di cavità.

## ReferencePilot

“aXw Control ReferencePilot” regola la curva di postpressione in tempo reale tramite un sensore di pressione nello stampo. Solo in questo modo è possibile contrastare le oscillazioni di viscosità o l'usura della vite. Oltre a una migliore riproducibilità, con il “ReferencePilot” è possibile ridurre notevolmente anche il numero di cicli d'avviamento.

## RecyclatePilot

“aXw Control RecyclatePilot” analizza l’iniezione e riconosce le differenze rispetto a una curva di riferimento memorizzata in precedenza per materiali riciclati e anche non riciclati. Mediante una regolazione del processo adattiva assicura un peso del pezzo costante senza sensori aggiuntivi nello stampo. Questa soluzione intelligente rende pertanto più sicura la lavorazione di molti materiali e in particolare il cambio del lotto.

RIEMPIMENTO DELLO STAMPO

**RIPRODUCIBILE**



con il nostro ScrewPilot – è possibile ridurre notevolmente le variazioni del peso della stampata



# INTEGRAZIONE E CONNESSIONE IN RETE: COMPLETA

// Maggiore razionalità operativa, più produttività, migliore qualità dei pezzi, sicurezza del processo e trasparenza più elevati sono i presupposti per una gestione unificata e completa dello stampaggio a iniezione. Pertanto, i sistemi robot e i dispositivi periferici possono essere integrati completamente nell'unità di comando GESTICA, così è possibile controllare centralmente tutte le unità di produzione in modo agevole. Con i nostri moduli Connectivity, anche lo scambio dati di livello superiore non è un problema. Siamo al vostro fianco anche per la digitalizzazione di qualsiasi produzione! //

Unità di comando mobile  
(opzione): utilizzabile per più  
presse e sistemi robot secondo  
un approccio universale.



## Inserimento centralizzato dei parametri

GESTICA effettua la regolazione per i sistemi robot e i circuiti di riscaldamento dello stampo. I dispositivi periferici convenzionali si collegano senza difficoltà tramite interfacce standardizzate. Con gli ingressi di monitoraggio è possibile, ad esempio, controllare i processi in base all'alimentazione di acqua, aria compressa e granulato. Sono anche presenti ingressi e uscite programmabili liberamente (PEA).

## Memorizzazione centralizzata dei dati di configurazione

Comoda memorizzazione dei dati su schede Compact Flash o memorie USB: un singolo set dati contiene tutti i parametri per l'unità di produzione completa. Questo consente una gestione e una configurazione più semplici, rapidi e sicuri.

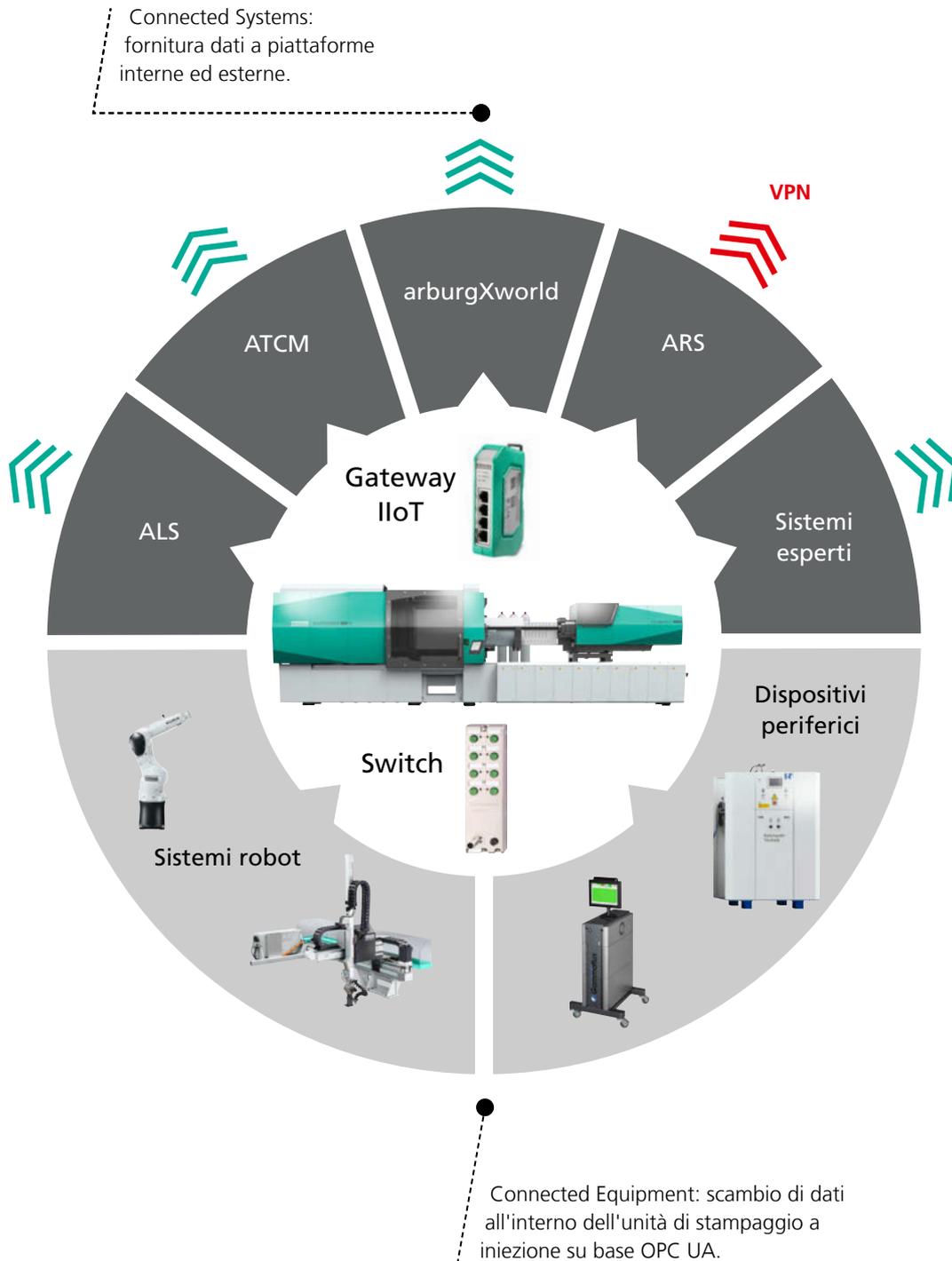
## Sistema di gestione unificato

Avere un'unica unità di comando per pressa, sistema robot e dispositivi periferici comporta dei vantaggi tangibili:

- Singolo set dati (nessun adattamento)
- Minori oneri di formazione e modalità di lavoro invariate
- Configurazione semplice e programmazione dei cicli coerente
- Monitoraggio a livello superiore per una elevata sicurezza del processo
- Controllo dei processi flessibile e sincrono per tempi ciclo brevi

Base identica: una tipica programmazione del ciclo ARBURG per robot a sei assi.





**arburgXworld:** il portale clienti ARBURG – i nostri Servizi Assistenza digitali

**ALS:** Calcolatore Centrale ARBURG – il nostro MES (Manufacturing Execution System)

**ATCM:** ARBURG Turnkey Control Module – il nostro sistema SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition)

**ARS:** Teleassistenza ARBURG – il nostro tool di manutenzione a distanza

**IIoT:** Industrial Internet of Things (Industria 4.0)

# INTERAMENTE IN RETE – SECONDO LE VOSTRE ESIGENZE!

## Digitally ready

Collegamento in rete semplice e standardizzato: la piattaforma di comunicazione OPC UA offre i migliori presupposti con la propria tecnologia non proprietaria e indipendente dalla lingua. Proprio su questo si basano i nostri moduli Connectivity flessibili: per il controllo dei processi senza limiti tra le ALLROUNDER e il loro ambiente di produzione. Non solo: questi moduli, inoltre, predispongono online i dati di processo, mettendoli a disposizione degli strumenti software e delle piattaforme di livello superiore. In breve: per la digitalizzazione nella pratica!

## Connected equipment

L'OPC UA è lo standard EUROMAP per lo scambio di dati altamente efficiente all'interno di un'unità di stampaggio a iniezione. Per il cliente ciò si traduce in maggiore facilità d'uso, ad esempio sulla base di un set dati comune per pressa, sistema robot e dispositivi periferici. Il collegamento in rete sulla base di tale tecnologia è disponibile già da oggi: ad es. per regolatori del canale caldo, termoregolatori o impianti di dosaggio per LSR. Con i nostri distributori (switch) a struttura aperta si è già preparati anche per gli ampliamenti.

## Connected systems

La nostra «Basic Connectivity» con gateway IIoT consente di utilizzare i dati dell'unità di comando della pressa anche a livello superiore:

- ALS: gestione e pianificazione dettagliata della produzione
- arburgXworld: panoramica di produzione e documentazione del processo
- ATCM: raccolta di dati di processo per unità di produzione complete
- ARS: diagnosi della pressa e supporto di processo dall'esterno
- Sistemi esperti (ad es. per la pressione in cavità stampo): monitoraggio esterno del processo

## COLLEGAMENTO

DIRETTO



Per ulteriori informazioni:  
Prospetto arburgXworld  
Prospetto Calcolatore centrale

# VOLUME DELLE FUNZIONI: ECCEZIONALE

// ARBURG ha sviluppato la sua piattaforma di controllo centrale in modo che anche i processi e i cicli speciali diventino lo standard. Nella pratica questo significa che è possibile ricorrere a un fondo massimo di funzioni. Affinché anche questo rimanga semplice e gestibile, offriamo pacchetto aiuto operatore specifici per la relativa mansione, che consentono di espandere le proprie possibilità in modo mirato in qualsiasi momento. Quindi niente è impossibile! //



## 4.set-up

Configurazione guidata: supporto attivo in fase di allestimento e di impostazione dei parametri, per potersi concentrare sulle attività produttive.

Caratteristiche:

- Assegnazione predefinita dei parametri automatica
- Funzione teach-in per il ciclo di produzione
- Ciclo parziale per modo operativo manuale
- Stabilimento di campi d'impostazione per operatori in funzione del programma

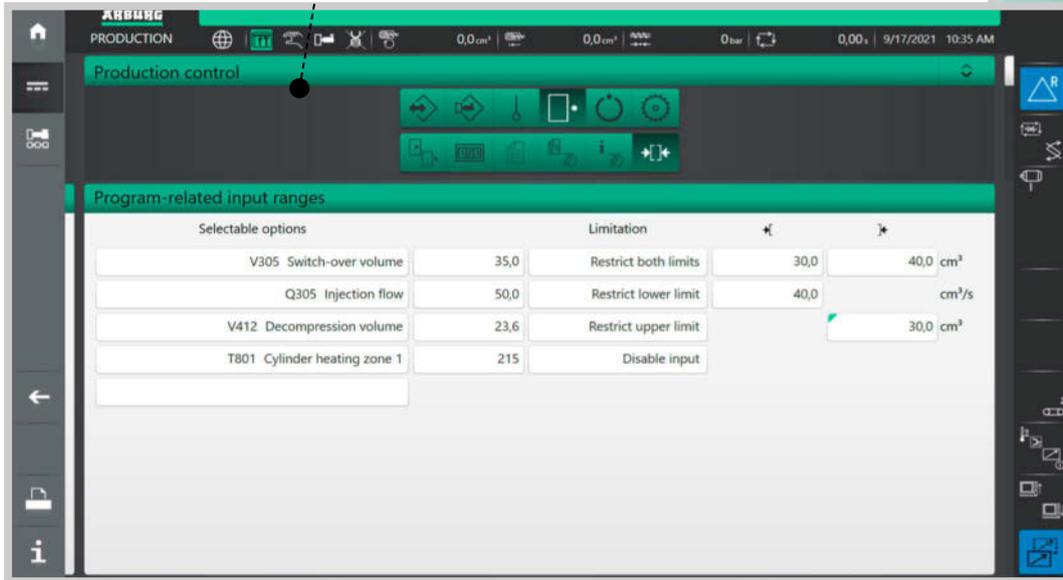


## 4.start-stop

Avvio rapido della produzione: possibilità di avviare e di interrompere i processi complessi in modo più semplice, riducendo il numero di pezzi di scarto iniziali. Caratteristiche:

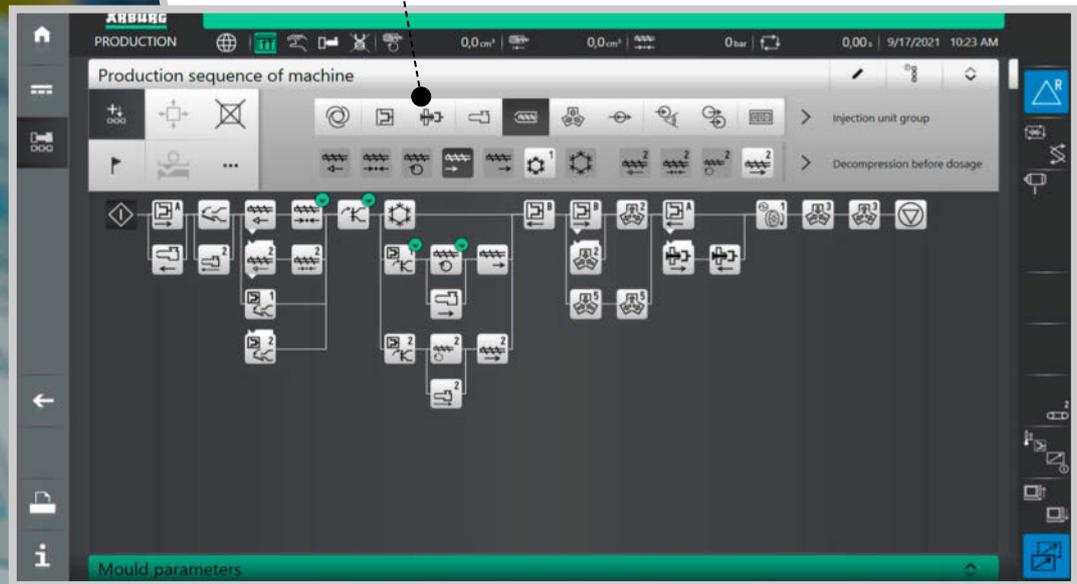
- Lavorare con efficienza energetica grazie ad aXw Control EnergyAssist
- Parametri e cicli d'avviamento
- Avvio automatico con inserti e stampi per multicomponente
- Gestione della temperatura in funzione del tempo e della situazione per stampi con canale caldo

Evitare comandi errati:  
limitazione mirata della possibilità di  
modifica dei parametri dei set dati.



Avvio sicuro: definizione dei parametri  
d'avviamento una sola volta ed esecuzione  
sempre automatica all'inizio della produzione.

Ottimizzazione mirata: i cicli sono accessibili da una postazione centralizzata e liberamente programmabili.



	f1403	t007 h:min	t4012 s	t4018 s	t4015 s	s4062 mm	s4065 mm	p4055 bar	p4072 bar
✓	90	09:58	5,81	0,13	0,72	4,2	8,0	1280	1280
✓	91	09:58	5,80	0,13	0,72	4,2	8,0	1286	1286
✓	92	09:59	5,81	0,13	0,72	4,3	8,0	1271	1271
✓	93	09:59	5,81	0,13	0,72	4,2	8,0	1277	1277
✓	94	09:59	5,77	0,13	0,72	4,2	8,0	1270	1270
✓	95	09:59	5,77	0,13	0,72	4,2	8,0	1287	1287
✓	96	09:59	5,77	0,13	0,72	4,3	8,0	1284	1284
✓	97	09:59	5,77	0,13	0,72	4,3	8,0	1274	1274
✓	98	09:59	5,77	0,13	0,72	4,2	8,0	1272	1272
✓	99	09:59	5,77	0,13	0,72	4,2	8,0	1287	1287
			5,89	0,16	0,89	4,9	8,0	1513	1513
			5,72	0,13	0,74	4,0	8,0	1295	1295
			0,10	0,01	0,03	2,6	0,1	69	69
			5,41	0,11	0,72	1,2	7,9	1156	1156

Documentazione completa: tramite il nostro modulo Connectivity i dati di produzione sono utilizzabili anche in modo flessibile.

# CON NOI SI OTTIENE TUTTO DAI PROPRI PROCESSI!



## 4.optimisation

Qualità e produttività assicurate: per sfruttare al meglio le capacità della pressa, perché ogni decimo conta quando si tratta di tempi ciclo.

Caratteristiche:

- Programmazione di funzioni libera e non ciclica
- Programmazione ripetuta di assi secondari
- Programmazione del gruppo "ripetizione"
- Funzioni speciali per estrattore



## 4.monitoring

Stato dell'impianto controllato: con funzioni di monitoraggio a 360° è possibile individuare tempestivamente eventuali variazioni e documentarle per intero. Caratteristiche:

- Monitoraggio dei valori reali tramite curve di riferimento
- Ingressi d'allarme esterni per segnali di unità periferiche a piacere
- Numerose altre funzioni di monitoraggio



## 4.production

Maggiore libertà di programmazione: i cicli speciali diventano lo standard, mentre anche gli stampi più complessi possono essere gestiti in modo semplice e rapido. Caratteristiche:

- Iniezione con chiusura stampo – «Injection on the fly»
- Movimenti di traslazione sull'intero tempo ciclo
- Tenuta ampliata



## 4.service

Assistenza online in tempi rapidi: analisi remota dei disturbi con la massima rapidità, efficienza e sicurezza, per una disponibilità ancora più elevata. Caratteristiche: Diagnosi della pressa e supporto di processo tramite accesso remoto.



Vai alla nostra mediateca, ricca di contenuti di approfondimento divertenti e coinvolgenti.

**ARBURG GmbH + Co KG**  
Arthur-Hehl-Straße  
72290 Loßburg  
Tel.: +49 7446 33-0  
[www.arburg.com](http://www.arburg.com)  
[contact@arburg.com](mailto:contact@arburg.com)

**WIR SIND DA.**

© 2024 ARBURG GmbH + Co KG | Tutti i dati e le informazioni tecniche sono stati redatti con estrema cura, tuttavia non possiamo assumerci alcuna garanzia circa la loro esattezza. Alcune illustrazioni ed informazioni potrebbero discostarsi dal reale stato di consegna della pressa. Per il montaggio e l'esercizio della pressa è determinante e valido il relativo libretto d'istruzioni.