



# COMPETENZE APPLICATIVE

Come sfruttare appieno i processi e la loro grande varietà

**ARBURG**

---

# NUOVI IMPULSI

**Possibilità di scegliere la soluzione  
di stampaggio a iniezione più  
adatta alle specifiche esigenze**

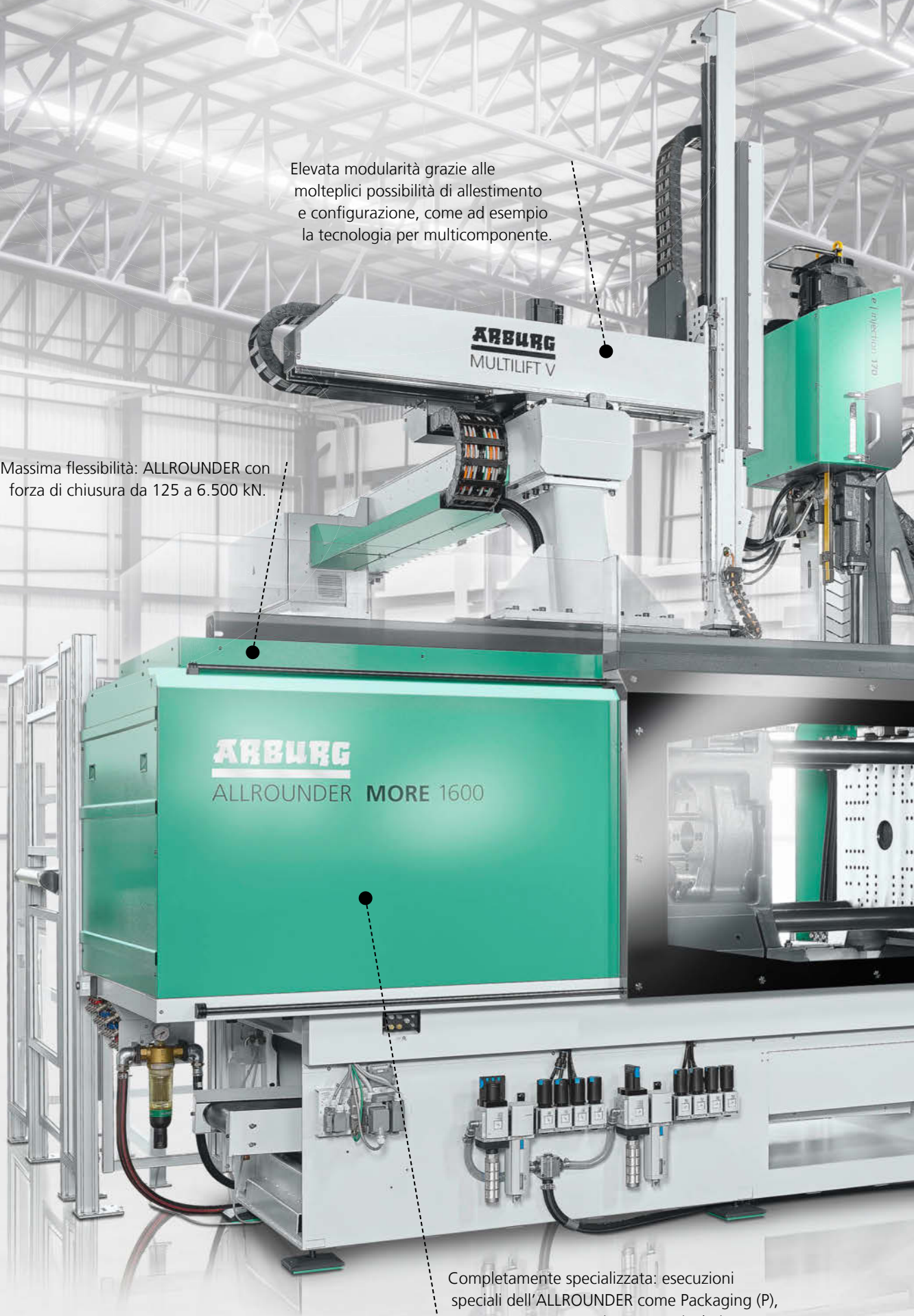
In ARBURG valutiamo sempre il processo nella sua totalità. Il motivo? Per avere un quadro completo della situazione e dare impulso a una maggiore redditività. ARBURG mette a disposizione delle aziende un ampio know-how che non ha eguali nel settore e che include tecnologia delle presse, processi, automazione, unità di comando e reti digitali: qualsiasi sia l'applicazione, ARBURG è in grado di sviluppare - in collaborazione con il cliente - il concept di produzione più adatto. Dalla progettazione al servizio post-vendita, il tutto secondo un approccio totalmente personalizzato e con un unico partner di riferimento.

**WIR SIND DA.**

Elevata modularità grazie alle molteplici possibilità di allestimento e configurazione, come ad esempio la tecnologia per multicomponente.

Massima flessibilità: ALLROUNDER con forza di chiusura da 125 a 6.500 kN.

Completamente specializzata: esecuzioni speciali dell'ALLROUNDER come Packaging (P), MORE e CUBE per esigenze particolari.

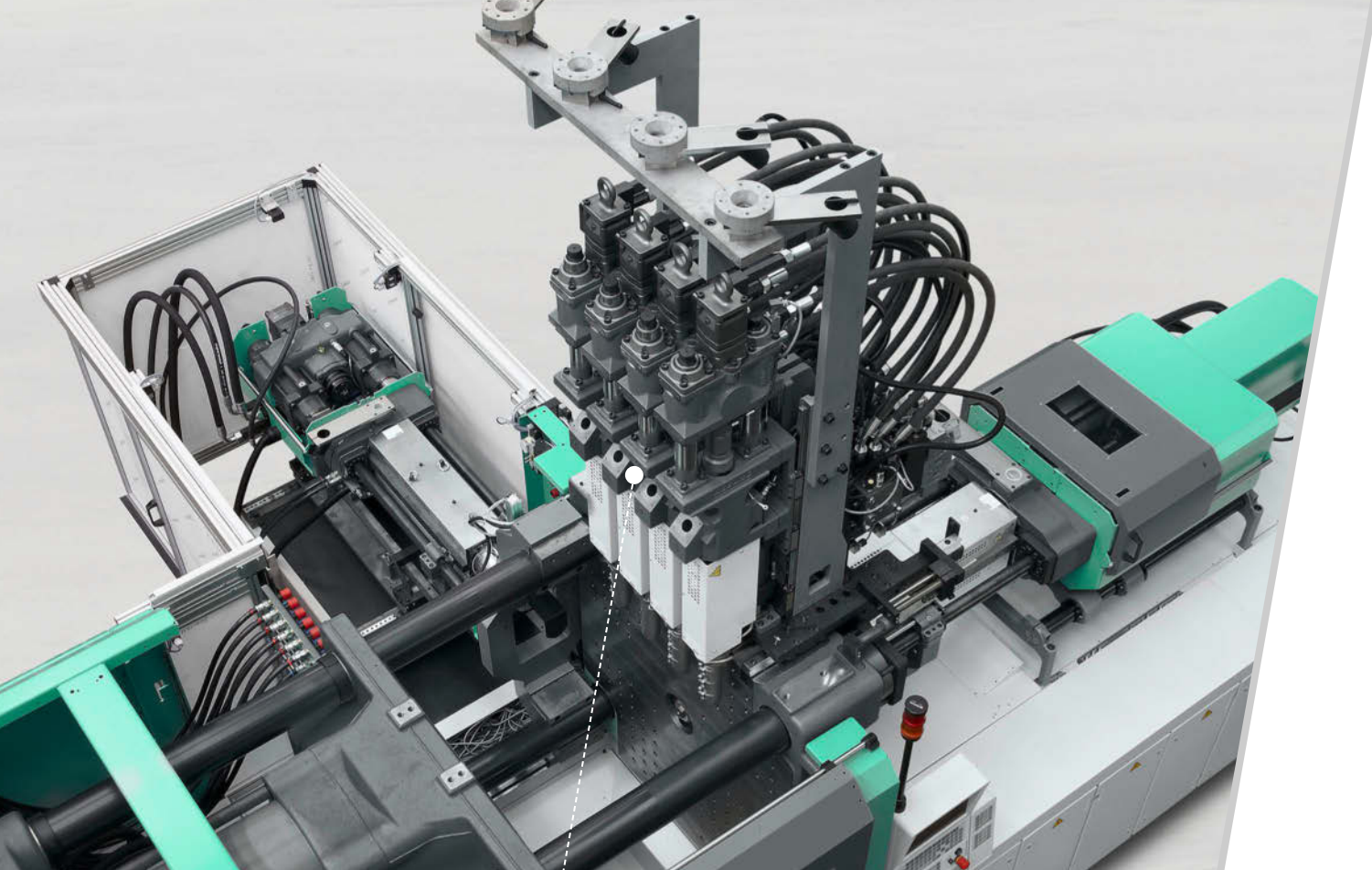


# INTEGRAZIONE COMPLETA DELLE ESIGENZE

// Volete svolgere in modo efficiente i processi di produzione, anche quelli più complessi? Se la risposta è sì, ARBURG è la soluzione. Comunicateci le vostre esigenze e progetteremo insieme a voi la pressa ALLROUNDER più adatta, con la dotazione supplementare specifica del processo, con sistema di automazione e periferiche integrati come impianto "chiavi in mano", nonché un sistema centralizzato per il controllo dei processi e la gestione digitale dei dati. La tecnica di stampaggio a iniezione è al servizio della vostra azienda con soluzioni modulari, ottimizzate secondo i processi, per mantenere bassi i costi di esercizio! //

Razionalità:  
"Made by ARBURG – Made  
in Germany" è il motto alla  
base della nostra qualità.

Completa continuità: la nostra unità di  
comando GESTICA assume il controllo  
anche per l'intera periferica.



Ancora più componenti: lavorare fino a 6 componenti contemporaneamente su un'ALLROUNDER.

## TECNOLOGIA MULTICOMPONENTE PER UN VALORE AGGIUNTO

// Sul fronte dello stampaggio a iniezione di multicomponente, i nostri 60 anni di esperienza e il ruolo di precursore tecnologico del settore ci consentono di offrire un'ampia gamma di soluzioni. Piccole o grandi, elettriche o idrauliche, verticali o standard, le soluzioni ARBURG assicurano molteplici possibilità di configurazione, e non solo per le unità di iniezione. La nostra gamma è davvero ampia. Ed è proprio ciò che conta. //

**i** / Per ulteriori informazioni:  
Prospetto Multicomponenti

## Da completamente idraulica a completamente elettrica

Grazie alla tecnica ad accumulatore idraulico della pressa ALLROUNDER S o agli azionamenti servoelettrici della serie A, gli assi di movimento e quindi anche le unità d'iniezione funzionano in modo completamente indipendente tra loro. L'aXw ScrewPilot di serie permette un riempimento riproducibile dello stampo e una qualità del pezzo stampato particolarmente elevata.

## L'alternativa? Le presse verticali

La nostra ampia gamma di prodotti per la lavorazione di multicomponente è stata ulteriormente ampliata con l'aggiunta delle presse verticali e delle presse con tavola rotante per la sovrainiezione degli inserti. I clienti potranno così trovare la soluzione più adatta alle loro esigenze, senza rigidi vincoli a livello concettuale. A tal fine, oltre alla tecnologia del processo e dello stampo, è importante prendere in considerazione gli aspetti legati alla redditività, all'automazione e ai tempi ciclo.

## Configurazione flessibile

Le ALLROUNDER permettono diversi modi per posizionare le unità di iniezione una rispetto all'altra. Esse possono essere infatti disposte e combinate liberamente tra loro a seconda dei requisiti alla base del processo e dello stampo. Le esigenze particolari sono soddisfatte dai modelli speciali ALLROUNDER MORE e CUBE. Per voi questo significa: macchine multicomponente individuali e personalizzate per ogni applicazione.

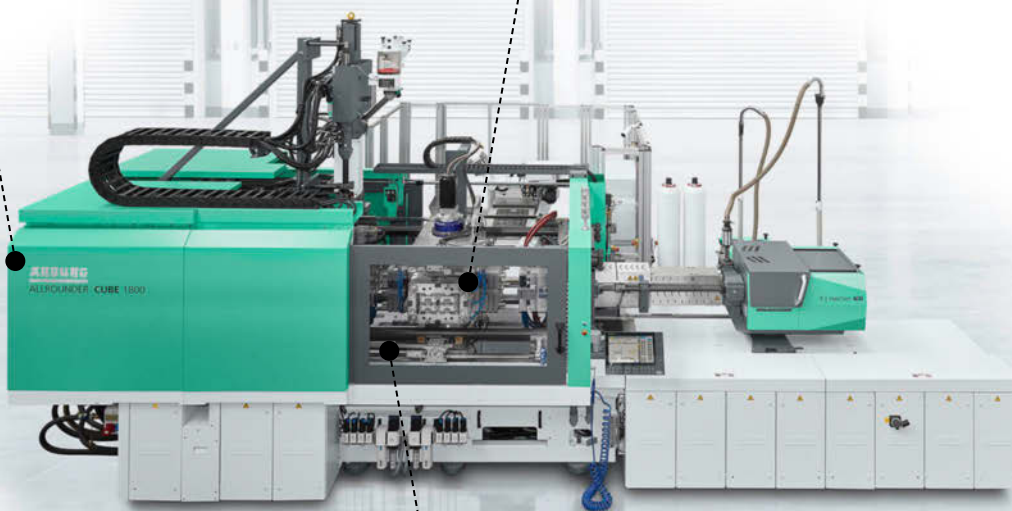
I sistemi CUBE offrono oltre il

# 200 % DI OUTPUT IN PIÙ

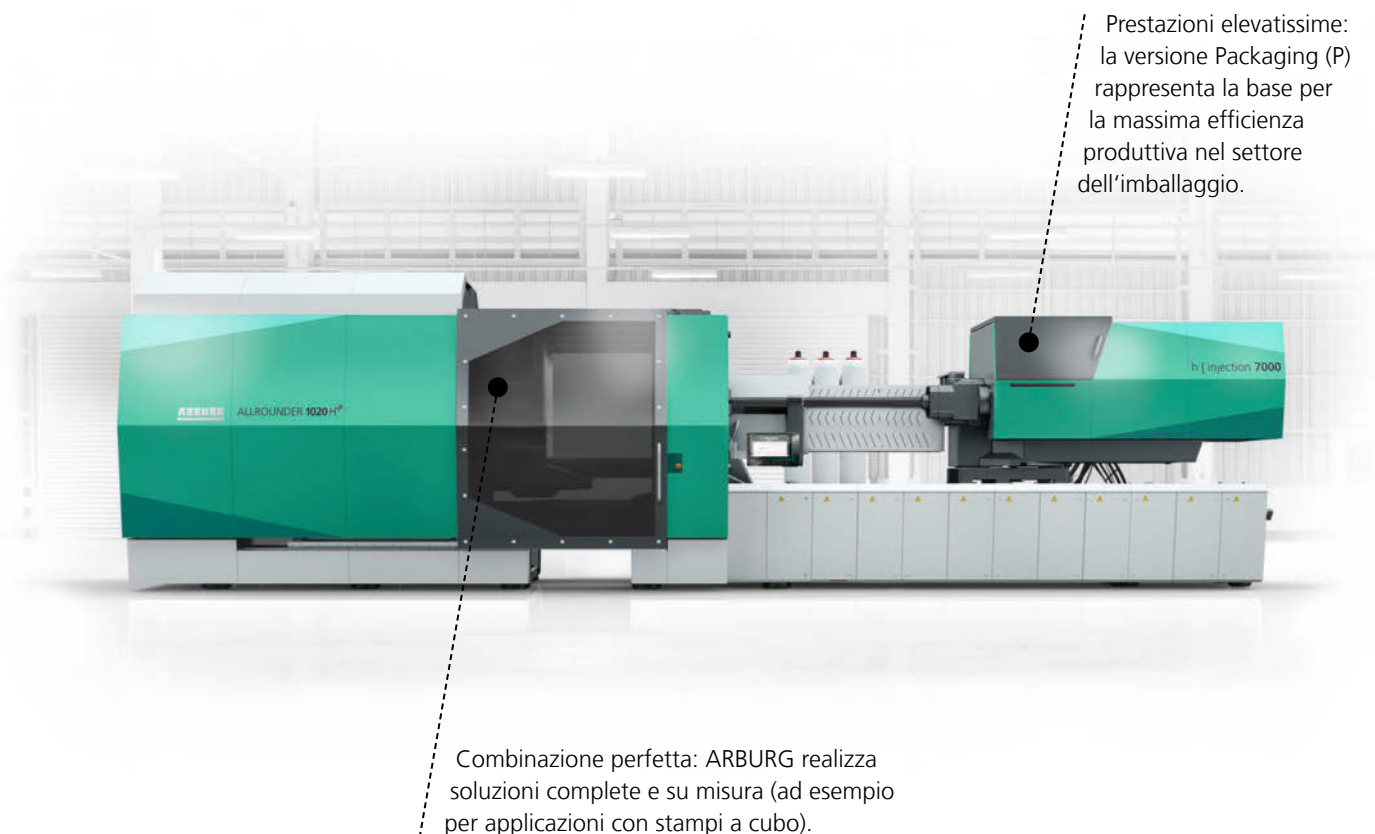


ALLROUNDER CUBE - dimensioni e unità d'iniezione versatili combinate con una sofisticata tecnologia di stampaggio.

Movimenti dell'utensile controllati centralmente attraverso azionamenti precisi e indipendenti.



Spazio di installazione generoso - ottimizzato per le esigenze di spazio di stampi a cubo.



Prestazioni elevatissime: la versione Packaging (P) rappresenta la base per la massima efficienza produttiva nel settore dell'imballaggio.

Combinazione perfetta: ARBURG realizza soluzioni complete e su misura (ad esempio per applicazioni con stampi a cubo).

# MAESTRIA NELL'IMBALLAGGIO

// Realizzare imballaggi che mantengano fresco il latte o inalterate le proprietà dell'acqua minerale oppure che evitino la fuoriuscita della vernice dalla latta è solo una delle molteplici applicazioni offerte dalle nostre ALLROUNDER per semplificare lo svolgimento dei processi quotidiani presso le aziende dei clienti. Senza problemi e in tutta sicurezza. Ma soprattutto in grandi quantità. Grazie alla speciale versione Packaging (P) e alla configurazione CUBE progettata appositamente per la tecnologia del cubo, ARBURG assicura cicli rapidi e un'elevata affidabilità 24 ore su 24, 365 giorni all'anno. //

**i** / Per ulteriori informazioni,  
vedere il prospetto Packaging



# CON ARBURG, LE PRESTAZIONI MIGLIORANO IN MODO SIGNIFICATIVO.

## Ginocchiera elettrica

Rispetto alle versioni idrauliche, i gruppi di chiusura servoelettrici consentono di risparmiare tempo, riducendo anche i consumi energetici e, di conseguenza, i costi. I cicli sono invece più veloci grazie a movimenti dello stampo estremamente rapidi. Funzionalità come il recupero dell'energia in fase di frenata riducono effettivamente il fabbisogno di energia. Il posizionamento preciso del gruppo di chiusura servoelettrico, infine, consente un prelievo sicuro a livello di processo.

## Estrazione sincrona

La caduta precisa e riproducibile dei pezzi stampati per brevi tempi di apertura e chiusura è garantita dall'estrattore e dal gruppo di chiusura a ginocchiera ad azionamento servoelettrico, i quali offrono prestazioni particolarmente elevate. Con la funzione booster idraulica, inoltre, è possibile estrarre tappi di piccole dimensioni senza problemi.

## Flusso di plastificazione ad alte prestazioni

Le viti a barriera, la cui zona di compressione è stata sostituita da un settore con barriera, garantiscono una plastificazione omogenea. Qui entra in gioco il dosaggio ad azionamento servoelettrico. Dal momento che il dosaggio avviene in contemporanea ed è esteso all'intero ciclo, la massa fusa può essere preparata in modo ottimale anche in presenza di cicli brevi. L'elevata velocità periferica della vite riduce ulteriormente i tempi di dosaggio.

## Iniezione dinamica

L'elevata dinamica di riempimento è fondamentale nel caso di articoli con pareti sottili, in quanto consente di ottenere tempi d'iniezione brevissimi e riproducibili. Tutto ciò è reso possibile grazie all'ineguagliabile aXw Control ScrewPilot. Per eseguire movimenti altrettanto veloci vengono impiegate servovalvole idrauliche disposte in prossimità delle utenze oppure attuatori filettati a rulli planetari con azionamento servoelettrico.

## 7.300.000 CICLI

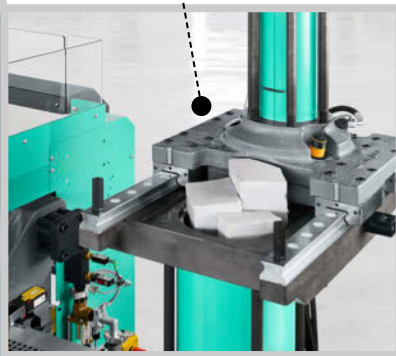


all'anno - con la esecuzione „Packaging“ (P), le prestazioni diventano elevate

# MASSIMA FLESSIBILITÀ: LAVORAZIONE DEL SILICONE

// Abbiamo seguito lo sviluppo dello stampaggio a iniezione di silicone fin dal principio e oggi, grazie alle nostre consolidate conoscenze e alla modularità delle nostre tecnologie, siamo diventati il punto di riferimento per l'intero settore. Che si tratti di silicone liquido (LSR, Liquid Silicone Rubber) o solido (HTV, High Temperature Vulcanisation), ARBURG è in ogni caso in grado di offrire ai clienti soluzioni adatte a ogni esigenza. L'andamento della temperatura e il dosaggio in base al materiale, la formatura precisa e l'affidabilità nel prelievo vengono quindi da sé. Questo vale ovviamente per l'intera produzione in serie. //

In base al materiale: alimentazione di silicone solido tramite il dispositivo di carica INJESTER.



Affidabilità del processo: il modulo cilindro termoregolato a liquido evita una reticolazione prematura.

## Plastificazione adattata

Al fine di garantire rapporti termici costanti, il modulo cilindro e l'ugello sono termoregolati a liquido in più zone. La vite senza compressione con speciale valvola fermaflusso assicura un dosaggio preciso durante l'iniezione e il post-stampaggio. Oltre a un ugello aperto, sono disponibili diversi ugelli con ago otturatore dotati di un unico comando idraulico. Inoltre, un ugello a canale freddo singolo consente di produrre pezzi senza materozza.

## Lavorazione riproducibile del silicone liquido

L'igiene e la pulizia necessarie durante la lavorazione del silicone liquido sono garantite dall'ulteriore sigillatura dei moduli cilindro. Le interfacce per il comando e il monitoraggio a livello centralizzato dei dispositivi di dosaggio dell'LSR sono fornite di serie come parte del nostro pacchetto per la lavorazione del silicone. Per fornire ai clienti soluzioni complete, lavoriamo in stretta collaborazione con i principali produttori del settore.

## Alimentazione sicura del silicone solido

Progettati per consentire l'alimentazione automatica dei materiali pastosi, i dispositivi di carica INJESTER sono completamente integrati nell'unità di comando della pressa in modo da garantire una lavorazione efficiente in balle, blocchi o strisce. Il materiale viene perfettamente precompresso, riducendo al minimo le inclusioni di aria e gas. A livello dei componenti non si forma alcuna cavità da ritiro e le superfici sono prive di difetti.

Esclusivo: modulo per microiniezione in silicone liquido con vite d'iniezione da 8 mm.



A seconda dello stampo:  
ampia scelta di ugelli.





# QUESTIONE DI PULIZIA: PRODUZIONE IN CAMERA BIANCA

// Automotive, ottica, microelettronica e naturalmente tecnologia medicale: numerosi sono i settori che richiedono una produzione in ambiente sterile e senza polvere. Per produrre secondo un approccio redditizio e garantire un'elevata qualità, occorre elaborare il giusto concept per ogni applicazione. Il nostro team di esperti nella produzione in camera bianca troverà per voi la soluzione più adatta alle vostre esigenze, anche nel caso di progetti particolari. Potete contare su di noi! //

/ **i** / Per ulteriori informazioni:  
Prospetto Tecnologia per camera bianca  
Prospetto Medicina

Pulizia a intervalli regolari:  
indispensabile per una produzione  
in ambiente sterile



## Tecnologia a basse emissioni

L'elevato standard qualitativo delle presse ALLROUNDER, riscontrabile ad esempio negli azionamenti raffreddati a liquido e negli armadi elettrici, svolge un ruolo chiave nel contrastare efficacemente sporco ed emissioni. A ciò si aggiungono numerose funzionalità in grado di garantire le migliori condizioni di pulizia, conformemente a quanto previsto dalla classificazione GMP A e dalla norma ISO 5.

## Aria pulita ionizzata

I moduli per camera bianca con ionizzazione consentono di produrre in condizioni di estrema pulizia. Le eventuali cariche elettrostatiche vengono in questo modo neutralizzate, garantendo al contempo una significativa riduzione della quantità di particelle presenti sui pezzi stampati. Il flusso d'aria costante, infine, evita la penetrazione di particelle all'interno della camera di produzione.

## Varie tipologie di camera bianca

Anche su questo fronte, le opzioni sono molteplici: la gamma ARBURG include infatti singole unità in camera bianca progettate come soluzione "chiavi in mano", ALLROUNDER interamente allestite all'interno di clean room e presse collegate a un ambiente senza polvere. Come impresa generale, ARBURG lavora in stretta collaborazione con i principali produttori di camere bianche e sistemi automatizzati.

## Qualificate e validate

Per quanto riguarda la certificazione, le presse ALLROUNDER sono corredate da un'ampia documentazione al fine di soddisfare i requisiti posti dalla norma ISO 13485 e dalla classificazione GMP. L'idoneità della pressa è anche dimostrabile attraverso il relativo registro delle verifiche. Infine, sottoscrivendo un contratto di ispezione, è possibile riconvalidare regolarmente l'impianto.



Gruppo di chiusura in acciaio inox

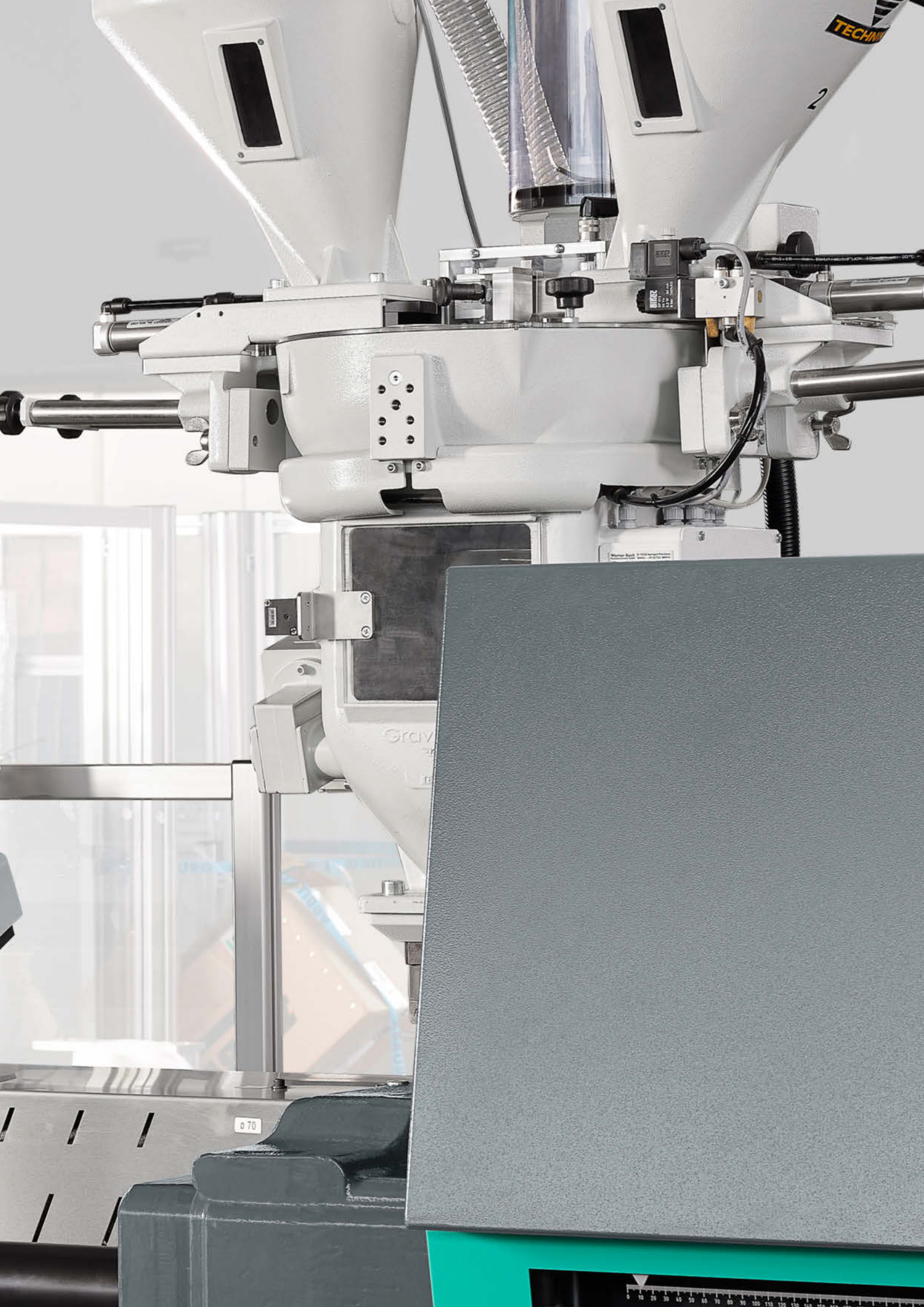
**FACILE DA**

PULIRE



# AMPIO KNOW-HOW PER SOLUZIONI ALL'AVANGUARDIA

// ARBURG è un vero e proprio punto di riferimento per lo stampaggio a iniezione. Fin dal 1954, il nostro obiettivo è quello di migliorare costantemente la lavorazione delle materie plastiche. Il nostro vasto know-how tecnico-applicativo oggi non riguarda solo la sofisticata tecnologia delle presse e dei processi, ma si estende anche alla consulenza. Grazie a una rete capillare di partner competenti per materiali, stampi e periferiche, siamo in grado di sviluppare soluzioni nuove e innovative. Inoltre, come azienda partner per i sistemi e le tecnologie, ci occupiamo di ogni aspetto, dalla configurazione all'ottimizzazione dei tempi ciclo in modo da garantire una lavorazione delle materie plastiche all'insegna dell'efficienza //



TECHNI

2

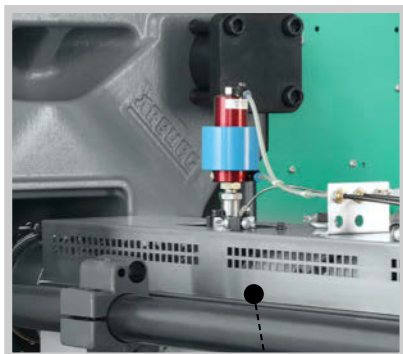
MIRAC  
100 W  
1.5 A  
115VAC

Grav

d 70

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200

Elevata resistenza dei componenti grazie al rinforzo in fibra e ai materiali con matrice in fibra.



Peso leggero: componenti schiumati, ad es. con il processo MuCell®.



# PROBLEMI RISOLTI CON LA MODALITÀ COSTRUTTIVA A STRUTTURA LEGGERA

// Il potenziale della costruzione a struttura leggera? Ottimizzare la progettazione dei componenti e la produzione, combinando tra loro diversi processi e materiali in un'ottica di risparmio sui costi. ARBURG sa perfettamente quali sono i limiti e le possibilità di tutti i processi. Non solo: collabora con numerosi partner impegnati in attività di ottimizzazione dei processi stessi, dei materiali e della relativa combinazione allo scopo di offrire ai clienti anche una consulenza tecnico-applicativa a 360° in aggiunta alla tecnologia. //

## Processi

- Stampaggio a iniezione con espandente
- Rinforzo in fibra integrato
- Compositi termoplastici
- Combinazione con particelle di schiuma espansa
- Tecnologia a iniezione di fluidi



Per ulteriori informazioni, vedere il prospetto Modalità costruttiva a struttura leggera





### **Compoundazione diretta di fibre lunghe (FDC)**


Costruzione a struttura leggera con maggiore resistenza: il processo FDC consente di tagliare a misura le fibre a filamento continuo, alimentarle direttamente nella massa fusa allo stato liquido e miscelarle in maniera omogenea. La lunghezza delle fibre e la relativa percentuale possono essere determinate in base alle esigenze specifiche, andando a influire in modo mirato sulle proprietà dei componenti. In questo modo è possibile utilizzare con facilità un materiale al posto di un altro e combinare efficacemente nuovi materiali, il tutto partendo da materiali convenienti.

### **Compositi termoplastici**

Struttura leggera con design multi-materiale: i compositi termoplastici nascono dalla combinazione di fibre a filamenti continui (vetro, carbonio o aramide) e vari materiali a matrice. Se sovrastampati con i tradizionali materiali termoplastici, questi compositi migliorano a livello di proprietà e caratteristiche. Non solo: sono anche ideali per la produzione in serie, dal momento che possono essere lavorati in modo efficiente all'interno di un'unità di produzione automatizzata.

### **Stampaggio a iniezione con espandente**

Struttura leggera è sinonimo di peso ridotto: durante la plastificazione, il propellente liquido si scioglie nella massa plastica fusa per poi essere espulso sotto forma di "bolle" microcellulari durante il processo di iniezione. In questo modo è possibile ridurre in modo significativo la quantità di materiale utilizzata, nonché migliorare la qualità dei componenti. Le proprietà fisiche del propellente liquido consentono anche una riduzione dei tempi ciclo e, di conseguenza, una produzione più redditizia.



Integrazione: il poliestere umido (BMC) viene alimentato mediante il dispositivo di carica INJESTER.

Alta qualità per la produzione in serie garantita da funzioni come l'iniettocompressione e il degasaggio.

## QUESTIONE DI DUREZZA: LAVORAZIONE DI TERMOINDURENTI

// Che si tratti di pistoni per la frizione dei veicoli, di un alloggiamento per componenti elettronici o di supporti isolanti per ferri da stiro, i termoindurenti scorrevoli e il poliestere umido vantano un ampio spettro d'impiego grazie alle loro speciali proprietà. Le nostre ALLROUNDER, sia nella versione idraulica sia in quella verticale, rappresentano una soluzione valida e affidabile per la loro lavorazione. Oltre a offrire una serie di allestimenti supplementari orientati all'applicazione pratica, ARBURG progetta e sviluppa soluzioni per la produzione perfettamente allineate alle esigenze dei clienti. //

**i** / Per ulteriori informazioni:  
Prospetto Lavorazione di termoindurenti

## Moduli cilindro speciali

Le nostre unità di iniezione appositamente adattate per i termoindurenti a flusso libero e il poliestere umido (BMC) assicurano un'elevata qualità di produzione attraverso:

- Termoregolazione a liquido in fino a quattro zone e termoregolazione separata nell'area di ingresso
- Cilindri bimetallici resistenti all'usura
- Speciali geometrie della vite
- Possibilità di regolare il gioco tra la vite di plastificazione e l'ugello

## Alimentazione precisa del poliestere umido

Alimentare in modo sicuro e automatizzato i materiali rinforzati è davvero facile con i nostri dispositivi di carica INJESTER, i quali assicurano un pre-compattamento ottimale e consentono quindi di ridurre al minimo le inclusioni di aria e gas. La pressione di alimentazione può essere regolata mediante l'unità di comando della pressa e il serbatoio per il materiale di scorta può essere tranquillamente riempito anche durante la produzione.

## Degasaggio sicuro

Durante la lavorazione dei materiali termoindurenti è fondamentale lasciare fuoriuscire l'aria e i gas di reticolazione. Così facendo si evita non solo di bruciare la superficie, ma si ottengono anche componenti compatti grazie al riempimento completo dello stampo. Tramite l'unità di comando della pressa è possibile eseguire più volte il degasaggio rapido e sicuro già durante la fase di post-pressione.

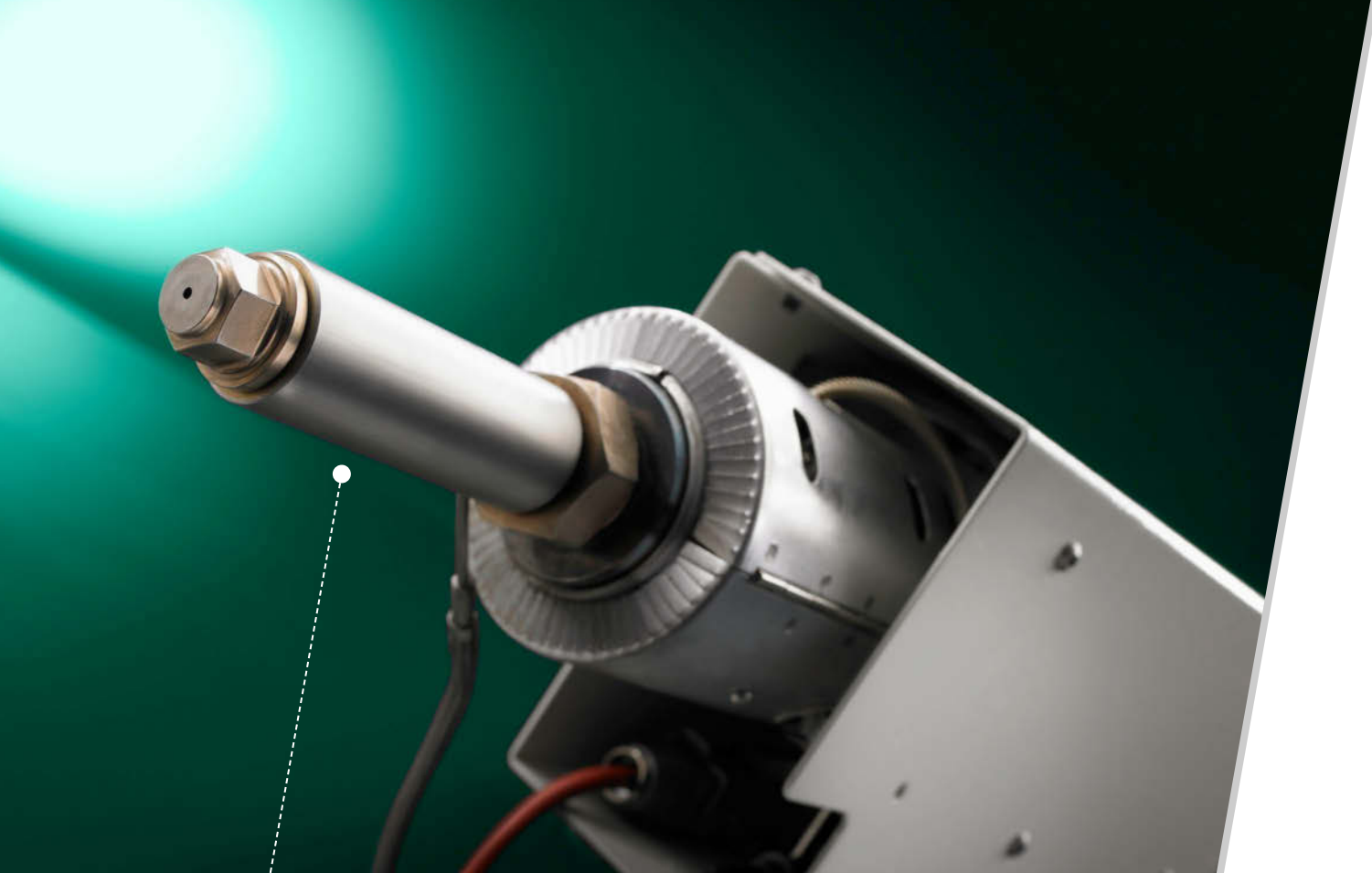


Ugello sommerso a canale freddo  
per la lavorazione del BMC - Fino al

**90%**

**DI SCARTI IN MENO**





Per la riduzione dei costi: gli ugelli prolungati trattengono brevemente la materozza e utilizzano al meglio i costosi materiali in polvere.

## STAMPAGGIO A INIEZIONE DI POLVERE (PIM)

// Lo stampaggio a iniezione di polvere (Powder Injection Moulding, PIM) apre a una tecnologia che offre ampie possibilità di configurazione per componenti altamente complessi in metallo (MIM) o in ceramica (CIM). La tecnologia di processo non è sostanzialmente diversa da quella per la lavorazione di plastiche caricate, soprattutto nell'ottica di una produzione riproducibile e qualitativamente perfetta. Con ARBURG, le aziende di stampaggio a iniezione di polvere sono al sicuro! //

**i** Per ulteriori informazioni, vedere il prospetto Stampaggio a iniezione di polvere

# IL NOSTRO KNOW-HOW DA SEMPRE A VANTAGGIO DEI CLIENTI

## Riproducibilità

L'esclusivo aXw Control ScrewPilot assicura il riempimento riproducibile degli stampi e una qualità dei pezzi stampati particolarmente alta. Per processi stabili, la valvola fermaflusso può essere configurata in base alla granulometria della polvere. La geometria delle viti per PIM viene sempre adattata alla compressione minima richiesta, evitando così in modo affidabile il surriscaldamento e la decomposizione del materiale di carica.

## Compatibilità perfetta

Tutte le ALLROUNDER sono generalmente adatte anche alla lavorazione di polveri, indipendentemente dalla versione (elettrica o idraulica), dalla forza di chiusura, dalle unità di iniezione o dall'applicazione, che si tratti della lavorazione di multicomponente, della termoregolazione dinamica dello stampo o dell'integrazione di periferiche e sistemi automatizzati nell'ambito di una soluzione completa. La nostra tecnologia, infatti, si adatta perfettamente ai requisiti specifici di ogni cliente.

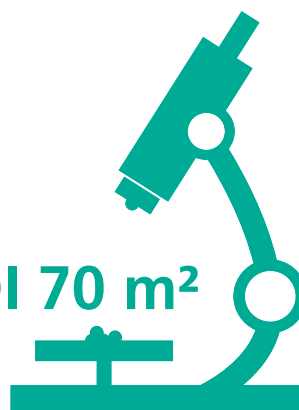
## Servizio unico nel suo genere

Presso la nostra sede di Loßburg (Germania) è possibile testare nella pratica le principali fasi di processo, dalla miscelazione del materiale di carica alla preparazione, dallo stampaggio a iniezione all'eliminazione del legante, passando per la sinterizzazione dei pezzi stampati. ARBURG offre anche un servizio di consulenza avvalendosi della collaborazione di esperti e tecnici qualificati, ad esempio per le miscele di polvere e legante. In azienda è inoltre possibile stampare pezzi di prova utilizzando i propri stampi.

## AMPIO LABORATORIO

# PIMSU UNA SUPERFICIE DI 70 m<sup>2</sup>

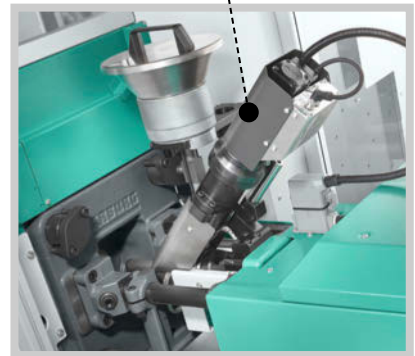
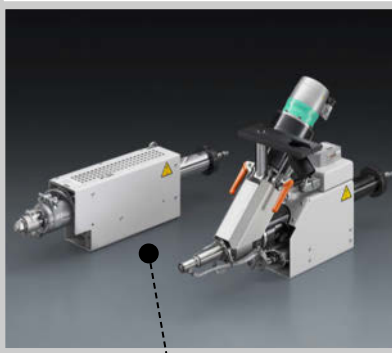
Qui gli esperti ARBURG testano applicazioni e materiali per i clienti



# PRECISIONE NEI DETTAGLI: MICROSTAMPAGGIO A INIEZIONE

// Grazie alla modularità delle nostre ALLROUNDER, la produzione di microcomponenti con pesi inferiori al grammo rappresenta oggi la tecnologia più avanzata, senza dover ricorrere a macchine costose e speciali per garantire una preparazione omogenea del materiale e un'elevata riproducibilità nell'ambito di una produzione in serie di alta qualità. Con ARBURG, la produzione rimane aperta a ulteriori applicazioni: la nostra offerta, infatti, è molto diversificata e va dalle soluzioni per pesi della stampata davvero ridotti agli impianti "chiavi in mano" personalizzati per la realizzazione di microcomponenti. //

Precisione: la tecnologia di azionamento dell'unità di microiniezione assicura un'elevata dinamica di riempimento.



Flessibilità: il modulo per microiniezione può essere sostituito da un modulo cilindro standard.



Per ulteriori informazioni,  
vedere il prospetto  
Microstampaggio a iniezione

## ALLROUNDER: lo standard

Le nostre ALLROUNDER idrauliche ed elettriche sono in grado di soddisfare perfettamente i requisiti di qualità più elevati associati alla produzione di microcomponenti. Con l'aXw Control ScrewPilot è possibile ad esempio regolare dinamicamente i movimenti della vite.

## Plastificazione ottimizzata

Per dosare e iniettare con precisione anche piccole quantità di massa fusa vengono impiegate unità di iniezione a pistone e vite, le quali lavorano il granulato secondo il principio "first in, first out". A tale riguardo, la nostra offerta include viti con diametro da 8 a 15 mm. Le relative geometrie sono perfettamente adattate alle corse di chiusura brevi e precise della valvola fermaflusso. Sono inoltre disponibili versioni speciali, ad esempio per materiali abrasivi, in grado di garantire un'elevata resistenza all'usura.

## Modulo e unità per microiniezione

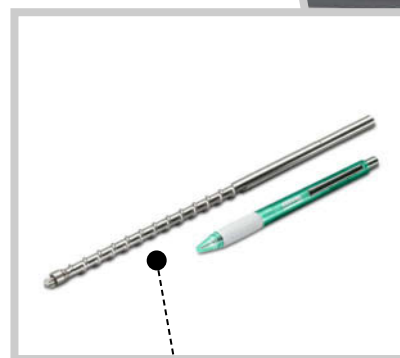
Affidabilità del processo e riproducibilità: questi sono i principi alla base del modulo e dell'unità di microiniezione ARBURG per la realizzazione di microcomponenti.

- Vite di iniezione da 8 mm per una riproduzione precisa dei pesi della stampata più piccoli
- Tempi di sosta delle materie plastiche ridotti al minimo
- Preparazione omogenea del materiale per ogni nuova stampata

Solo così è possibile ottenere un'elevata qualità di lavorazione secondo il principio "first in, first out" - e questo con tutte le materie plastiche più comuni!

ALL'AVANGUARDIA  
DAL  
**1954**

Stampaggio a iniezione  
preciso di pezzi in plastica  
di piccole dimensioni



All'avanguardia della tecnica:  
vite di iniezione da 8 mm per  
pesi della stampata inferiori  
a un grammo.

# CONSULENZA A 360°

// La lavorazione delle materie plastiche e le sue possibilità non conoscono praticamente limiti. Sul fronte dello stampaggio a iniezione, ARBURG offre tecnologie perfettamente adattabili a qualsiasi tipo di processo insieme a un ampio know-how, per un portafoglio di prodotti e servizi davvero unico. Cercate una pressa, un sistema automatizzato, una periferica o una tecnologia di processo con determinate specifiche? Avete bisogno di aiuto per la configurazione dei pezzi stampati o dello stampo e la scelta del materiale? Volete ottimizzare i processi nel dettaglio? Da noi riceverete consulenza a 360° da parte di esperti e tecnici qualificati per l'implementazione dei processi di produzione, anche quelli più complessi, affinché possiate produrre in modo efficiente //

●  
Centro Assistenza Clienti e ARBURG  
Technology Center in tutto il mondo:  
il nostro contributo per l'esecuzione  
di test e prove.





Introduzione di nuovi processi:  
ARBURG offre supporto tecnico  
esteso anche in questo ambito.

Supporto tecnico internazionale da  
parte di esperti in ambito tecnico-ap-  
plicativo, con consulenza anche presso  
il cliente.



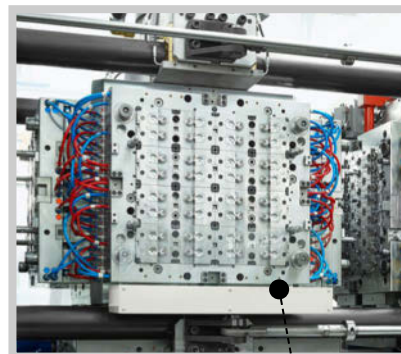
## Fate bene i vostri calcoli!

Ridurre i costi unitari e ottimizzare gli investimenti: noi di ARBURG non lasciamo nulla al caso e consideriamo tutti i possibili aspetti. Il nostro know-how gioca un ruolo chiave quando si tratta di creare sinergie o nuovi impulsi per soluzioni alternative. Tutte le tematiche vengono discusse in gruppo, garantendo così creatività e sicurezza per tutte le vostre applicazioni. Inoltre, ci avvaliamo di un sistema che mette a confronto le varie presse in modo da definire i presupposti economici e i possibili scenari per prendere la giusta decisione.

## Test e prove

Presso il nostro Centro Assistenza Clienti di Loßburg, in Germania, i clienti hanno a disposizione più di 30 ALLROUNDER di tutte le dimensioni per testare i processi, eseguire il campionamento degli stampi e confrontare le varie presse, che si tratti della preparazione pratica del materiale, della lavorazione in condizioni di camera bianca o di una rapida valutazione della qualità sul posto. Tutto è possibile, sia per quanto riguarda i materiali (termoindurenti, elastomeri, siliconi o polveri) che la tecnologia (multicomponente, iniettocompressione, processo espandente o compoundazione diretta di fibre lunghe).

Tutto da un unico fornitore: impianto chiavi in mano per la finitura sui bordi dei supporti isolanti in materiale termoindurente.



Adattamento perfetto: produzione di articoli per l'imballaggio con la pressa ALLROUNDER CUBE.



### Volete consultare dei video?

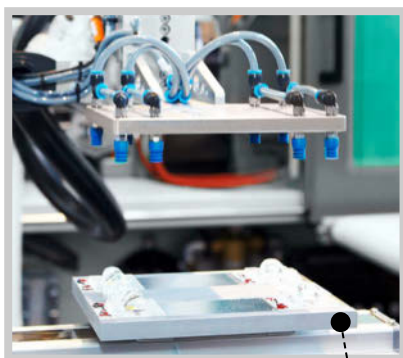
Accedete qui alla nostra mediateca.



Lavoriamo con voi per sviluppare la vostra idea di prodotto in un impianto sicuro e pronto per la produzione, su misura per le vostre esigenze.



Affidabilità al 100%: In-Mould-Decoration completamente automatizzata di pannelli touch 3D con verifica online.



Gestione dei processi più complessi: iniettocompressione di lenti ottiche di alta qualità.



Nuove prospettive con la modalità costruttiva a struttura leggera: materiali e processi innovativi per una produzione all'insegna della redditività.

**i** Per ulteriori informazioni, vedere il prospetto Progetti "chiavi in mano" e il prospetto Efficienza produttiva



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.