



КОМПЕТЕНТНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Полноценное использование
всех методов

ARBURG

МЫ ПОБУЖДАЕМ К ДЕЙСТВИЮ

Выберите из всех методов свое
индивидуальное решение для
литья под давлением.

В компании ARBURG мы всегда рассматриваем весь процесс целиком. Почему? Потому что у нас есть для этого обширные технические знания. Кроме того, таким образом мы побуждаем Вас улучшать рентабельность Вашего производства. Вы можете воспользоваться нашей базой ноу-хау, у которой нет аналогов в отрасли. От машин, технологий, техники автоматизации и автоматического управления вплоть до цифровых сетей: для каждой задачи имеется оптимальная концепция производства, которую мы разрабатываем вместе с Вами. От разработки концепции вплоть до послепродажного обслуживания – индивидуальное обслуживание из одних рук.

WIR SIND DA.

Полностью модульная конструкция:
различные возможности оснащения и
конфигурации, например, многоком-
понентная техника.

Совершенно гибкий: ALLROUNDER
с усилием смыкания от 125 до 6500 кН.

ARBURG
ALLROUNDER MORE 1600

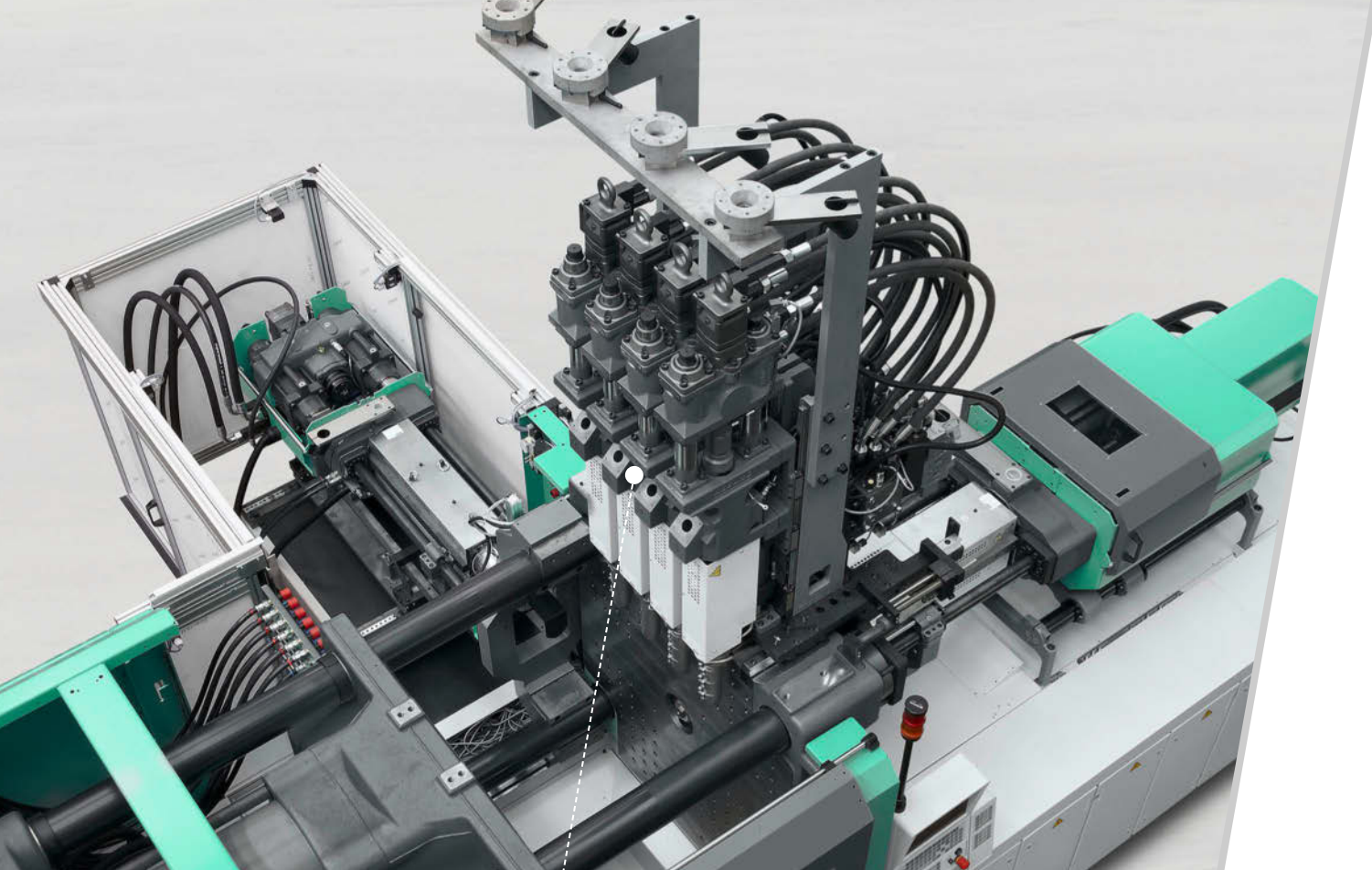
Полная адаптированность: специальные варианты и-
сполнения ALLROUNDER, такие как Packaging (P), MORE
и CUBE, для удовлетворения особых требований.

ПОЛНОЦЕННАЯ РЕАЛИЗАЦИЯ ВАШИХ ЖЕЛАНИЙ

// Вы желаете эффективно решить сложные производственные задачи? Тогда с нами Вы в надежных руках. Вы просто обозначаете нам свои требования, а мы подбираем для Вас подходящую модель ALLROUNDER. С дополнительным оборудованием в соответствии с производственным процессом. С интегрированными средствами для автоматизации и периферийными устройствами в виде установки «под ключ». С централизованной системой управления процессами и цифровой обработкой данных. Так на Ваше предприятие попадет самая лучшая техника для литья под давлением: модульные, оптимизированные в зависимости от технологического процесса решения, удерживающие издержки производства на низком уровне! //

Высокий стандарт во всем: «Made by ARBURG – Made in Germany» – вот наши требования к качеству.

Полный охват: наша система GESTICA берет на себя функции управления — что распространяется также на вторичные внешние устройства.



Еще больше компонентов: на одной машине ALLROUNDER можно обрабатывать до 6 компонентов одновременно.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА МНОГОКОМПОНЕНТНОЙ ТЕХНИКИ

// Многокомпонентное литье под давлением: в этой области нам как технологическому новатору с 60-летним опытом есть, что предложить! От маленьких до больших, от гидравлических до электрических и вертикальных, с различными возможностями конфигурации – многокомпонентные модули не только для наших узлов впрыска. Наш ассортимент крайне широк. Именно это и имеет значение! //

i / Дополнительная информация:
/ Проспект: Многокомпонентный

От полностью гидравлического до полностью электрического

Гидроаккумуляторная техника в моделях ALLROUNDER или сервоэлектрические приводы в ALLDRIVE делают оси перемещения машины и узлы впрыска абсолютно независимы друг от друга. Воспроизводимое заполнение формы и чрезвычайно высокое качество изготовленных деталей достигаются благодаря серийному aXw Control ScrewPilot.

Альтернатива: вертикальные машины

Наш широкий ассортимент продукции для многокомпонентной переработки дополняется вертикальными и оснащенными поворотными столами машинами для заформовывания вставляемых деталей. Таким образом, Вы не должны четко следовать определенной концепции, чтобы найти наилучшее решение. Наряду с пресс-формами и технологией производственного процесса, мы также учитываем такие аспекты, как экономичность, автоматизация и время цикла.

Гибкая конфигурация

Машины ALLROUNDER допускают множество вариантов расположения узлов впрыска относительно друг друга. Они легко сочетаются друг с другом, в точности как того требуют техника для пресс-литья и технология производственного процесса. Для решения особых задач мы предлагаем особые серии — ALLROUNDER MORE и ALLROUNDER CUBE. Вы получаете изготовленную на заказ многокомпонентную машину под конкретные задачи.

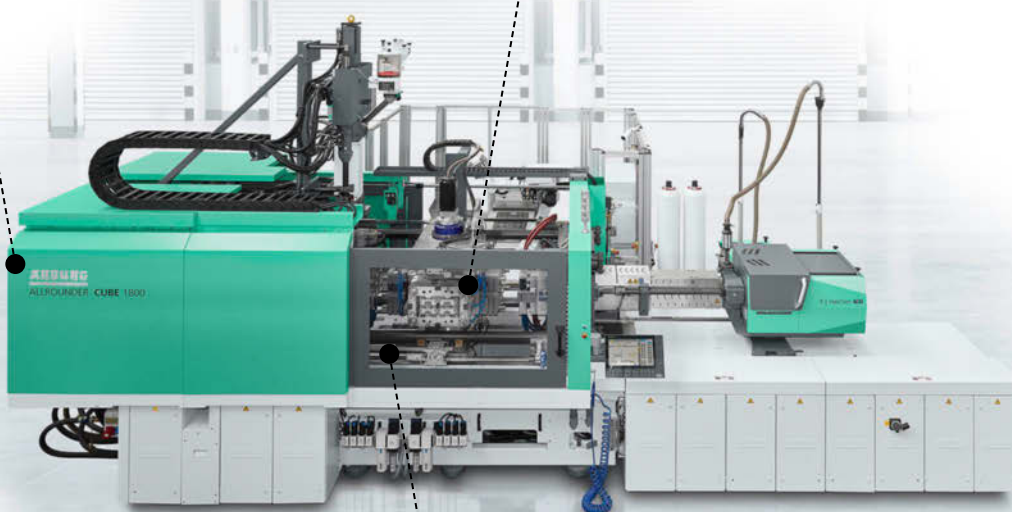
Системы CUBE гарантируют более

200 % УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

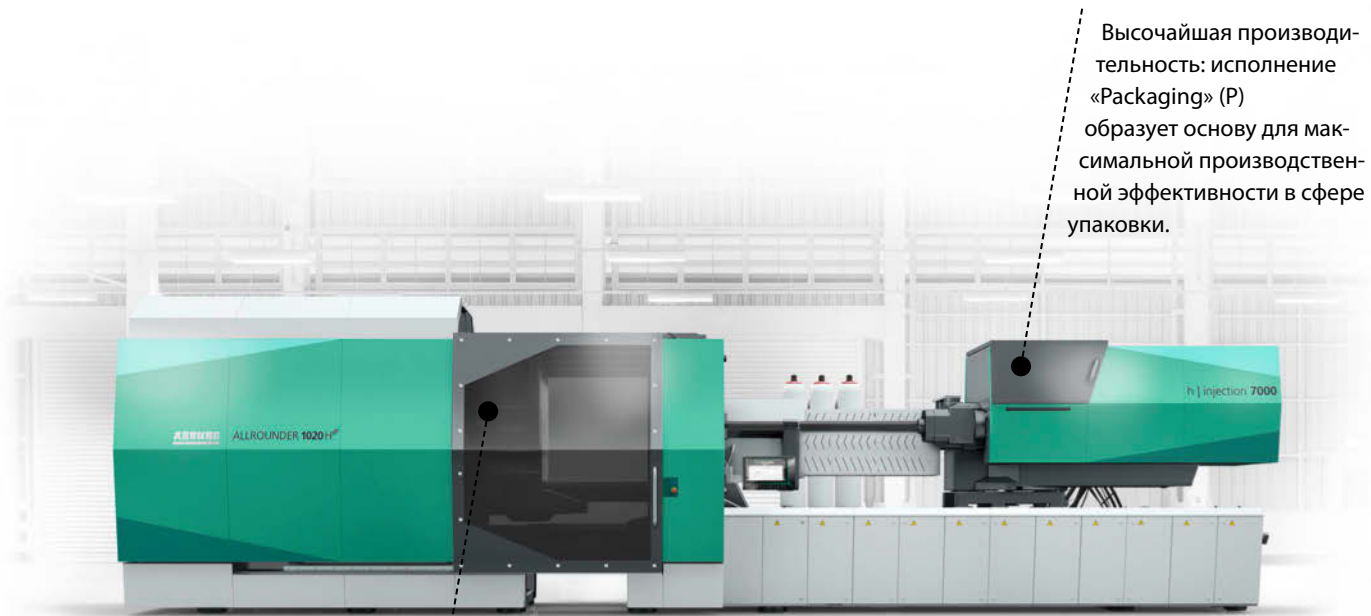


ALLROUNDER CUBE: разные типоразмеры и узлы впрыска в сочетании с продуманной до мелочей техникой для пресс-литья.

Перемещение пресс-формы с централизованным управлением посредством независимых точных приводов.



Большое монтажное пространство, адаптированное с учетом площади, занимаемой пресс-формами с кубическим исполнением центральной части.



Высочайшая производительность: исполнение «Packaging» (P) образует основу для максимальной производственной эффективности в сфере упаковки.

Наилучшее сочетание: мы реализуем комплексные решения в соответствии с требованиями заказчика, например, установки с кубическим исполнением центральной части пресс-формы.

В ДЕЙСТВИИ: МАСТЕРА УПАКОВКИ

// Молоко остается свежим, минеральная вода вкусной, а краска – в ведре. Это лишь некоторые применения наших моделей ALLROUNDER, которые ежедневно облегчают жизнь Вам и Вашим клиентам. Без проблем. Надежно. И, прежде всего, в большом количестве. Специальное исполнение «Packaging» (P), а также модели CUBE с кубической центральной частью пресс-формы обеспечивают быстрые циклы и высокую надежность. Круглосуточно и 365 дней в году. //

i / Дополнительная информация:
Проспект: упаковка

С НАМИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ВЫХОДИТ НА ВЫСОЧАЙШИЙ УРОВЕНЬ

Электрический коленчатый рычаг

Сервоэлектрические узлы смыкания по сравнению с гидравлическими экономят значительное количество времени, энергии и расходов. Благодаря чрезвычайно быстрым движениям пресс-формы циклы можно значительно сократить. Такие функции, как рекуперация энергии при торможении, эффективно сокращают потребность в энергии. Кроме того, точное позиционирование сервоэлектрического узла смыкания также приводит к безопасному извлечению детали.

Синхронное выталкивание

Точное, воспроизводимое выпадение деталей, изготовленных методом литья под давлением, способствует незначительному времени открытия и смыкания: узел смыкания с коленчатым рычагом и выталкиватель, работающие от сервоэлектрического привода, обладают очень высокой производительностью. С функцией гидравлического форсированного запуска даже отделение наварных пробок не представляет собой никаких сложностей.

Высокая пластификационная производительность

Барьерные шнеки, зона компрессии которых была заменена зоной барьера, отвечают за гомогенную пластификацию. Этому также способствует сервоэлектрический привод дозатора. Ввиду синхронного и согласованного по циклам дозирования можно подготовить расплав более бережно даже при быстрых циклах. Более быстрое время дозирования обеспечивает высокая скорость вращения шнека.

Динамический впрыск

Для тонкостенных изделий важна высокая динамика наполнения при впрыске. Только таким образом можно достичь воспроизводимости минимального времени впрыска. Основой для этого является наше непревзойденное устройство ScrewPilot. Достаточно быстрые перемещения обеспечивают расположенные рядом с потребителем гидравлические сервоклапаны или планетарные роlikо-винтовые передачи с сервоэлектрическим приводом.

7 300 000 ЦИКЛОВ

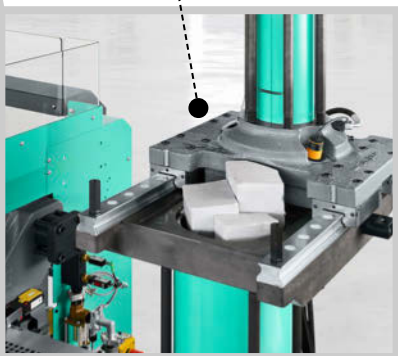


в год — с вариантом исполнения
Packaging (P) вы получите поистине
высокую производительность

ВЫСОКАЯ ЭЛАСТИЧНОСТЬ: ПЕРЕРАБОТКА СИЛИКОНА

// В разработке технологии литья силикона под давлением мы участвовали с самого начала! С нашим основательным ноу-хау и модульной техникой мы задаем стандарты в отрасли. Таким образом, мы всегда можем предложить Вам оптимальное системное решение – для жидкого силикона (LSR, Liquid Silicone Rubber) или твердого силикона (HTV, High Temperature Vulcanisation). Само собой разумеется, мы гарантируем дозирование и температурный режим в соответствии с материалом, точное изготовление слепка, а также его надежное извлечение. И это в рамках всего серийного производства. //

В зависимости от материала: подача твердого силикона с помощью подающего устройства INJESTER.



Надежный процесс: модуль цилиндра с жидкостным контуром предотвращает преждевременное образование сетки.



Дополнительная информация:
Проспект: литье силикона под давлением

Согласованность пластификации

Во многих зонах модулей цилиндров и сопел поддерживается специальная температура для того, чтобы обеспечить постоянный температурный режим. Бескомпрессионный шнек со специальной блокировкой обратного потока гарантирует точную дозировку при впрыске и дожати. Наряду с соплами открытого типа в ассортименте имеются различные игло-запирающие сопла с универсальным гидравлическим приводом. Одиночное сопло с холодным каналом также позволяет выполнять безлитниковое производство деталей..

Воспроизводимая переработка жидкого силикона

Дополнительное уплотнение модуля цилиндров обеспечивает необходимую степень чистоты при переработке жидкого силикона. Интерфейсы к центральной системе управления и контроля дозаторов жидкого силикона входят в серийное оснащение нашего пакета оборудования для переработки силикона. При создании наших комплексных решений мы работаем в тесном сотрудничестве с ведущими производителями соответствующих отраслей.

Надежная подача твердого силикона

Подающие устройства INJESTER разработаны специально для автоматической подачи пастообразных масс и полностью интегрированы в систему управления машиной. Они позволяют надежно перерабатывать материалы всех традиционных форм: в виде шаров, блоков или пластин. Материал проходит оптимальное предварительное уплотнение, минимизируются включения воздуха и газа. В деталях не появляются усадочные раковины, на поверхности не образуются дефекты.

Уникально: модуль для микролитья силикона под давлением со шнеком для впрыска на 8 мм.



Подходящее оснащение для пресс-формы: широкий выбор различных сопел.





В ПОЛНОМ ПОРЯДКЕ: ПРОИЗВОДСТВО В ПОМЕЩЕНИИ ВЫСОКОЙ ЧИСТОТЫ

// Автомобильная промышленность, оптика, микроэлектроника и, конечно же, медицина – ряд отраслей, в которых требуется высококачественное и чистое производство, очень широк. Для экономичного производства и обеспечения высочайшего качества требуется правильная концепция, которая позволит решить поставленные задачи. Наша большая команда специалистов в вопросах помещений высокой чистоты предоставляет Вам подходящие решения на каждый день. Вы можете на нас положиться! //

i / / Дополнительная информация:
Проспект: Технологии чистых помещений
Проспект: Медицина

Незаменимо для чистого производства: очистка через точно заданные интервалы.



Техника с малым уровнем эмиссии

Благодаря высокому качеству наши ALLROUNDER эффективно защищены от загрязнений и эмиссий, например, в отношении приводов с жидкостным охлаждением и электрошкафов. Кроме того, есть многочисленные функции, которые обеспечивают наилучшие условия очистки согласно GMP A и ISO 5.

Ионизированный очищенный воздух

Блоки помещений высокой чистоты с ионизацией воздуха заботятся о соблюдении чистоты в условиях производства. Таким образом нейтрализуются электростатические заряды, а количество частиц на деталях, изготовленных методом литья под давлением, значительно уменьшается. Постоянный объем потока воздуха предотвращает попадание частиц в производственное помещение.

Разнообразные концепции производства в условиях помещений высокой чистоты

Предлагаемый спектр охватывает проектируемые как решение «под ключ» помещения высокой чистоты, машины ALLROUNDER, полностью работающие в условиях подобных помещений, а также машины, связанные с помещениями высокой чистоты. Как генеральный подрядчик мы тесно сотрудничаем с ведущими производителями техники для помещений высокой чистоты и автоматизации.

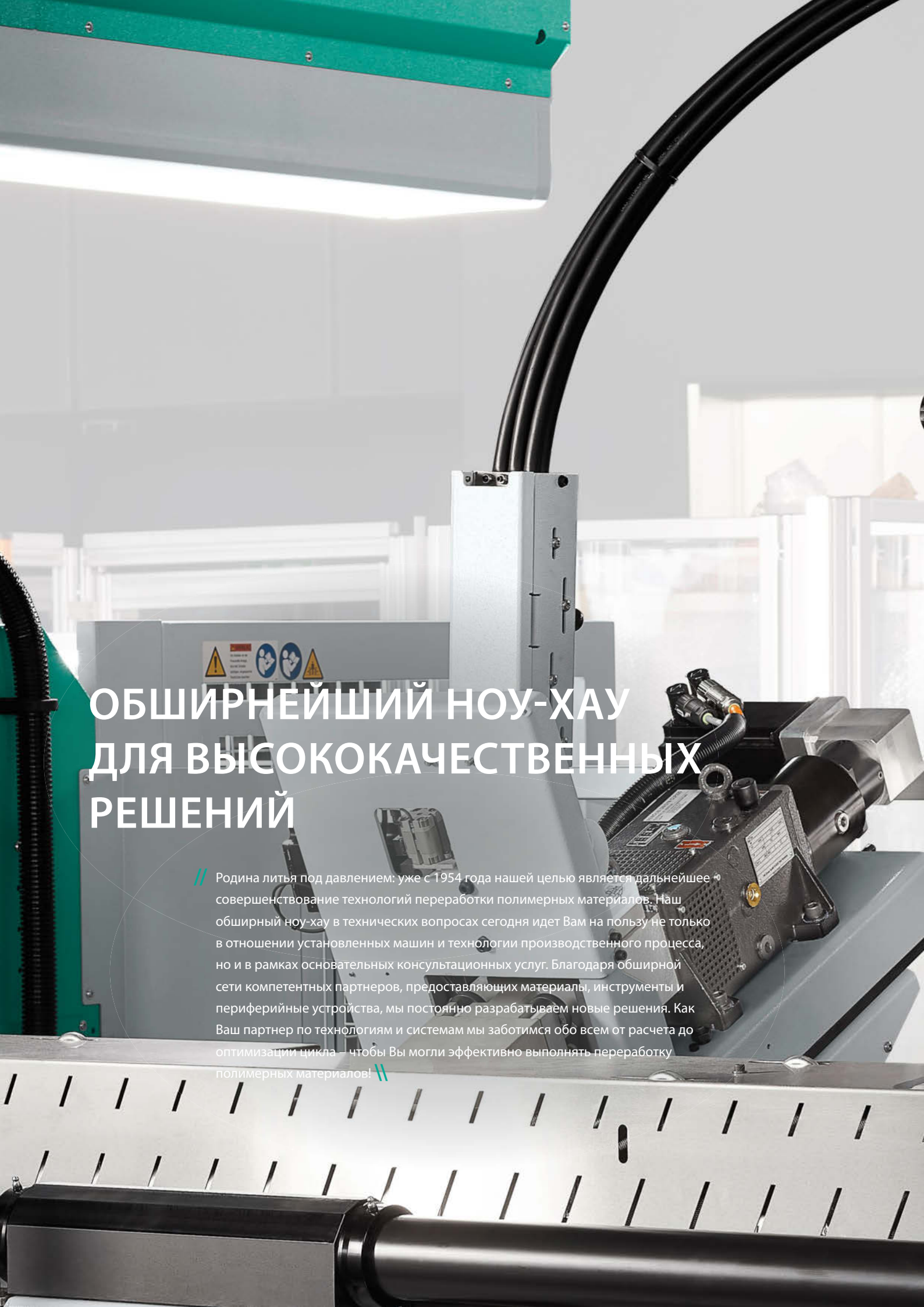
Квалификация и подтверждение технической ценности

Для того, чтобы соответствовать требованиям, предъявляемым стандартами ISO 13485 и GMP, для всех машин ALLROUNDER доступна обширная квалификационная документация. Дополнительно мы можем предоставить журнал испытаний, являющийся доказательством работоспособности машины, а также при заключении договора о техническом осмотре – обеспечить регулярное проведение квалифицированного подтверждения технической ценности машины.



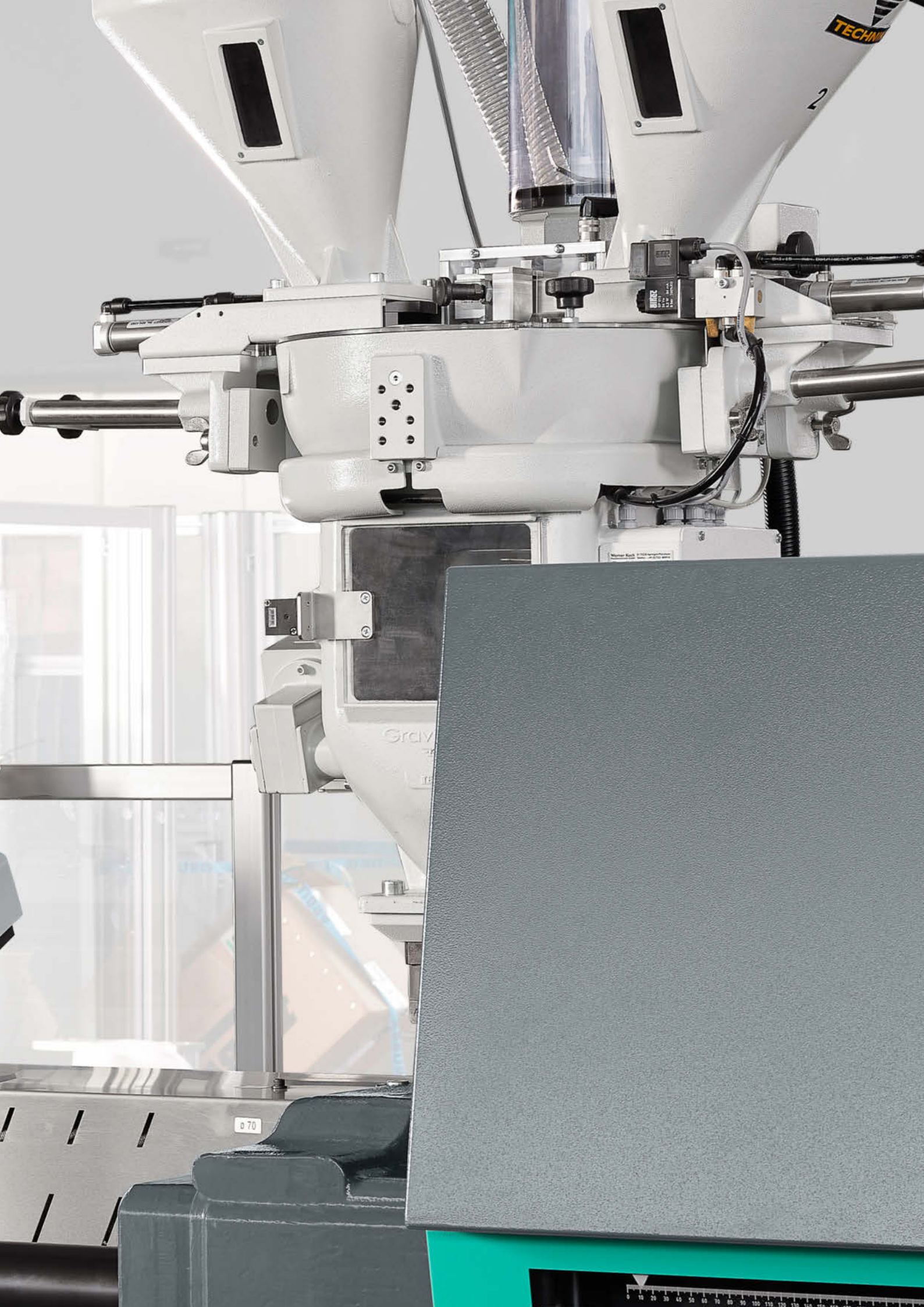
ПРОСТОТА
ОЧИСТКИ

Наш узел смыкания из высокосортной стали



ОБШИРНЕЙШИЙ НОУ-ХАУ ДЛЯ ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫХ РЕШЕНИЙ

// Родина литья под давлением: уже с 1954 года нашей целью является дальнейшее совершенствование технологий переработки полимерных материалов. Наш обширный ноу-хау в технических вопросах сегодня идет Вам на пользу не только в отношении установленных машин и технологии производственного процесса, но и в рамках основательных консультационных услуг. Благодаря обширной сети компетентных партнеров, предоставляющих материалы, инструменты и периферийные устройства, мы постоянно разрабатываем новые решения. Как Ваш партнер по технологиям и системам мы заботимся обо всем от расчета до оптимизации цикла – чтобы Вы могли эффективно выполнять переработку полимерных материалов! //



TECHNI

2

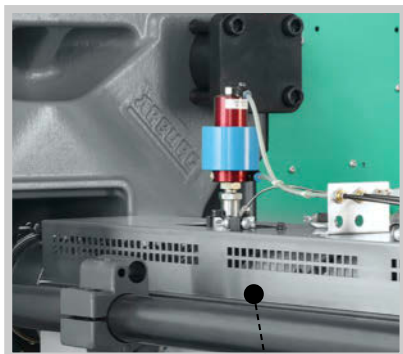
MIRAC
100 W
1.5 A
115 VAC

Grav

d 70

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

Способны выдерживать любую нагрузку: детали с интегрированным усилением волокна и волоконно-армированные материалы.



Легкость: вспененные изделия, например, полученные методом литья под давлением по технологии MuCell®.



РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ: ОБЛЕГЧЕННАЯ КОНСТРУКЦИЯ

// Потенциальные возможности облегченных конструкций: оптимизация дизайна деталей и производственного процесса. Сочетание различных методов и материалов. Все это способно значительно увеличить экономию расходов. ARBURG точно знает возможности и пределы всех методов. ARBURG как партнер является участником многих сообществ, которые занимаются оптимизацией методов или материалов и их сочетаниями. Мы можем Вам предложить не только технологии, но и обширные консультационные услуги по техническим вопросам. //

Разнообразие методов

- Литье вспененного термопластика под давлением
- Интегрированное усиление волокон
- Термопластичные композиты
- Сочетание с пеной из различных частиц
- Техника впрыска рабочей жидкости



Дополнительная информация:
Проспект: облегченные конструкции



FDC: метод прямого смешивания

Облегченная конструкция с высокой прочностью: процесс ПСВ позволяет разрезать непрерывные волокна, подавать их непосредственно в жидкий расплав и перемешивать до однородного состояния. Длину и количество волокон можно задавать индивидуально и таким образом целенаправленно влиять на свойства деталей. Этот метод позволяет проще замещать другие материалы, а также более эффективно генерировать новые сочетания материалов. И все это с использованием недорогого исходного сырья!

Термопластичные композиты

Облегченная конструкция, сформированная из нескольких материалов: термопластичные композиты состоят из сочетания непрерывных волокон (стекло, углерод или арамид) и различных матричных материалов. Если они покрываются традиционными термопластичными полимерными материалами, то их положительные свойства усилятся. Идеально подходят для крупносерийного производства: термопластичные композиты эффективно перерабатываются в автоматизированном производственном модуле.

Литье вспененного термопластика под давлением

Облегченная конструкция с уменьшением веса: во время пластификации вспенивающее вещество растворяется в расплаве из полимерного материала, а при впрыскивании оно вновь проступает как микрочастицы «пузырьки». Таким образом, возможна не только значительная экономия используемого материала, но и более высокое качество деталей. Благодаря физическим свойствам вспенивающего вещества зачастую можно сократить время цикла и добиться более высокой рентабельности производства.

Интеграция: подача влажного полиэфир с помощью подающего устройства INJESTER.

Высокое качество: такие функции, как пресс-литье и дегазация, обеспечивают качество в серийном производстве.

ТЯЖЕЛЫЙ СЛУЧАЙ: ПЕРЕРАБОТКА ТЕРМОРЕАКТИВНОГО ПЛАСТИКА

// Как поршень в сцеплении легкового автомобиля, корпуса для электронных компонентов или изолированная шина для утюга: благодаря своим особым свойствам сыпучие дуропласты и влажные полиэфир обладают широким спектром применения. Идеальную основу для их воспроизводимой переработки предлагают наши надежные гидравлические и вертикальные машины ALLROUNDER. Вместе с нашим дополнительным оснащением, ориентированным на практическое применение, мы предоставляем Вам именно то производственное решение, которого Вы от нас ожидаете: то, что надо! //



Дополнительная информация:
Проспект: Переработка термореактивного пластика

Специальные модули цилиндров

Наши оптимизированные узлы впрыска для сыпучих дуропластов и влажного полиэфира (ВМС) обеспечивают высокое качество производства:

- жидкостное термостатирование максимально четырех зон и отдельное термостатирование зоны втягивания;
- износостойкий биметаллический цилиндр;
- специальная геометрия шнеков;
- регулируемый зазор между пластифицирующим шнеком и соплом.

Щадящая подача сырого полиэфира (ВМС)

Надежная и автоматизированная подача заполненных доверху материалов? Без проблем с нашими подающими устройствами INJESTER. Они обеспечивают оптимальное предварительное уплотнение и минимизируют включения воздуха и газа. Их напор настраивается в системе управления машиной, что также позволяет без проблем заполнять запасной резервуар и во время производства.

Надежная дегазация

Именно при переработке дуропластов решающее значение имеет эффективное удаление воздуха и газов, способствующих образованию полимерной сетки. За счет этого поверхность не подгорает и обеспечивается полноценное заполнение формы, в результате чего получаются изделия без усадочных раковин. Благодаря системе управления машиной возможно быстрое и надежное программирование как простой, так и многократной дегазации еще во время фазы дожатия.

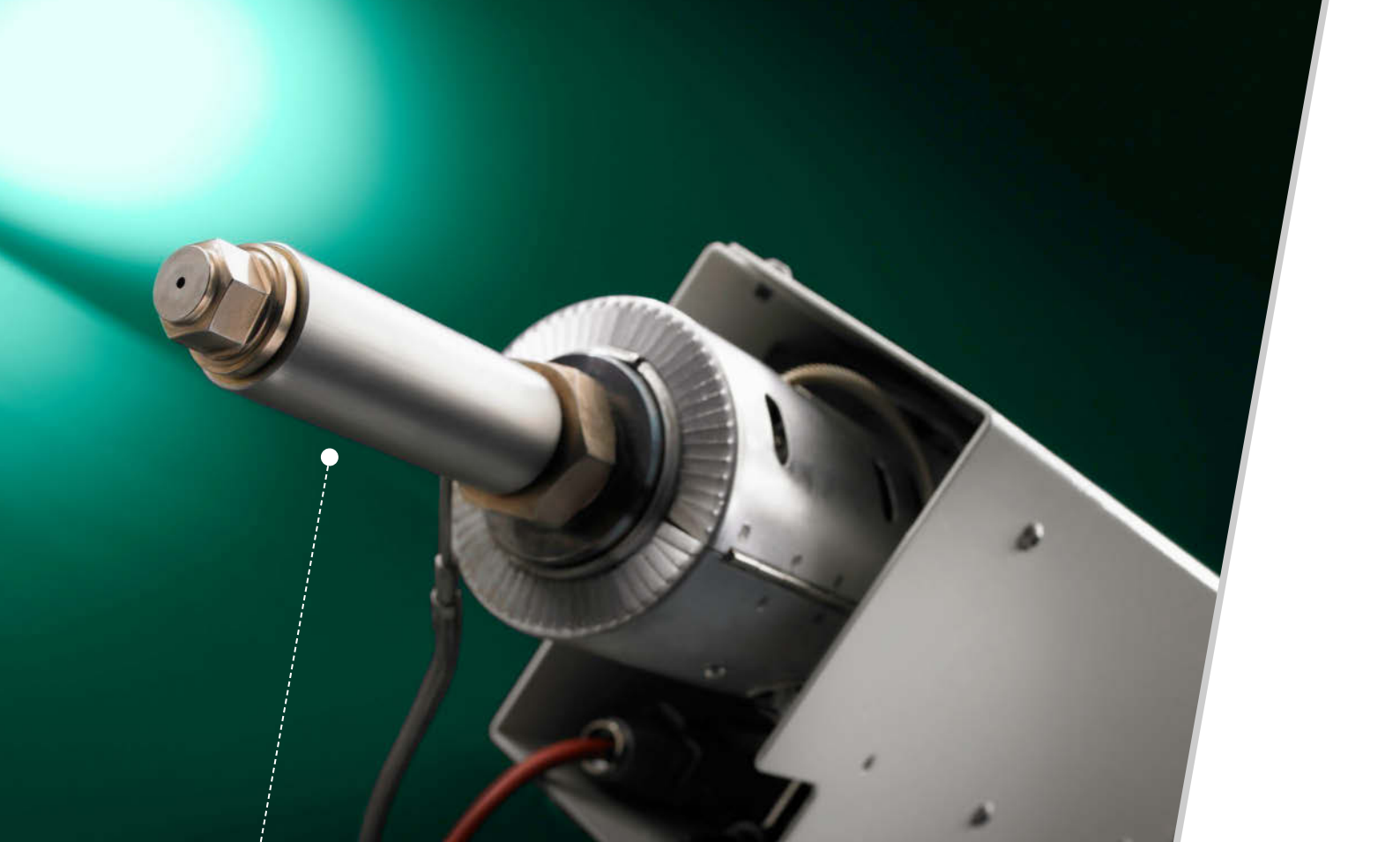


Погружное сопло холодного канала при переработке влажного полиэфира – до

90%

МЕНЬШЕ ОТХОДОВ





Сокращение расходов: благодаря удлиненным соплам литники остаются короткими, а дорогие порошковые материалы используются оптимальным образом.

ГИБКИЙ ПОДХОД: ПОРОШКОВОЕ ЛИТЬЕ ПОД ДАВЛЕНИЕМ

// Литье порошкообразных материалов под давлением (Powder Injection Moulding, PIM) открывает Вам доступ к технологии, которая предлагает широкие возможности компоновки сложнейших деталей из металла (MIM) или керамики (CIM). В своей основе данная технология производственного процесса не отличается от переработки заполненных полимерных материалов. Это воспроизводимый процесс производства с безупречным качеством. С нами Вы как производитель, пользующийся методом порошкового литья под давлением, всегда в надежных руках. //

i / / Дополнительная информация:
Прспект: порошковое литье под давлением

НАШ НОУ-ХАУ: ВСЕГДА ДЛЯ ВАШЕГО ПРЕИМУЩЕСТВА!

Воспроизводимое производство

Уникальное устройство aXw Control ScrewPilot обеспечивает воспроизводимое заполнение формы и очень высокое качество готовых деталей. Для стабильных процессов мы подбираем устройство блокировки обратного потока для соответствующего гранулометрического состава порошка. Геометрия шнеков для порошкообразных материалов всегда ориентирована на необходимую малую компрессию. Это позволяет гарантированно избежать перегрева массы для отливки и ее последующего разложения.

Множество возможностей расширения

Все машины ALLROUNDER принципиально предназначены для переработки порошкообразных материалов. Не важно, гидравлический привод дозатора или электрический. Большие или маленькие усилия смыкания и узлы впрыска. Выполняется ли

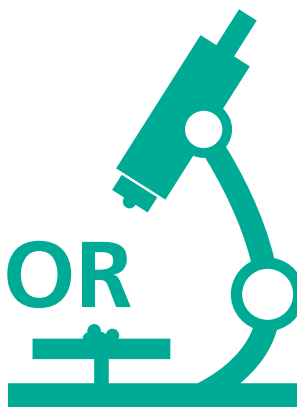
многокомпонентная переработка, динамическое термостатирование пресс-формы или предоставляются комплексные решения с интегрированными периферийными устройствами и устройствами автоматизации. Нашу технику можно индивидуально адаптировать к Вашим требованиям.

Уникальное обслуживание

В нашем главном здании в Лосбурге/Германии Вы можете на практике испытать важнейшие этапы производственного процесса: от перемешивания массы для отливки и взятия проб, подготовки и литья под давлением вплоть до удаления связующих или пластифицирующих присадок из деталей, изготовленных методом литья под давлением. Кроме того, Вы можете получить подробные консультации опытных специалистов, например, относительно подходящих смесей порошков и литейных крепителей. Вы также можете отлить пробные детали с помощью наших пресс-форм.

70 m² TERÜLETŰ
PIM-LABOR

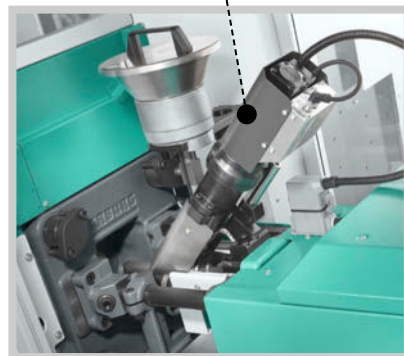
Az ARBURG szakemberei alkalmazásokat és anyagokat tesztelnek Önnek



С ЛЮБОВЬЮ К ДЕТАЛЯМ: МИКРОЛИТЬЕ ПОД ДАВ- ЛЕНИЕМ

// Производство прецизионных микродеталей весом менее одного грамма для Вас уже является привычным «уровнем технологий» благодаря нашим модульным машинам ALLROUNDER. Качество серийного производства остается неизменно высоким, при этом Вам не требуются дорогие и сложные в эксплуатации специальные машины, чтобы обеспечивать гомогенную подготовку материала и высокую степень воспроизводимости. Таким образом, Ваше производство останется открытым для множества других вариантов применения. Наше предложение включает решения для минимального веса впрыскиваемой массы, вплоть до индивидуальных установок «под ключ» для производства прецизионных микродеталей. //

Точность: приводная техника узла впрыска для микродеталей обеспечивает высокую динамику заполнения.



Гибкость: модуль для микролитья под давлением можно с легкостью заменить на стандартный модуль цилиндра.



Дополнительная информация:
Проспект: микролитье под давлением

ALLROUNDER: стандарт

Высоким требованиям к высококачественному производству прецизионных микродеталей полностью соответствуют наши точно регулируемые гидравлические и электрические машины ALLROUNDER. Например, с помощью динамического регулирования движения шнеков посредством aXw Control ScrewPilot.

Пластификация: оптимальная

Высокоточное дозирование и впрыск минимального количества расплава? Мы в наших машинах используем поршневые узлы впрыска с пластифицирующими шнеками, которые перерабатывают гранулят по принципу обслуживания в порядке поступления. Наш ассортимент включает пластифицирующие шнеки с диаметром от 15 мм до 8 мм. Геометрия сконструирована для короткого и точного пути смыкания устройства блокировки обратного потока. Различные варианты исполнения обеспечивают оптимальную защиту от износа, например, при использовании абразивных материалов.

Модуль и узел для микролитья под давлением

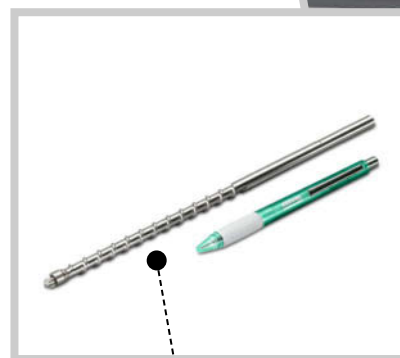
Надежность и воспроизводимость процесса: наш модуль для микролитья под давлением и узел впрыска для микродеталей работают таким образом, какой Вам необходим для производства прецизионных микродеталей.

- Высокоточное внесение впрыскиваемой массы с минимальным весом – возможно благодаря шнеку для впрыска с диаметром 8 мм.
- Одновременное сокращение времени пребывания полимерного материала.
- Для каждого впрыска предоставляется новый, гомогенно подготовленный материал.

Только так достигается высокое качество переработки по принципу обслуживания в порядке поступления – для всех распространенных полимерных материалов!!


НОВАТОР С
1954

Точное литье под давлением
маленьких деталей из
полимерного материала



Инновационные технологии:
наш 8-миллиметровый шнек для
впрыска массы с минимальным
весом до одного грамма.

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ КОНСУЛЬТАЦИИ ДЛЯ ВСЕХ

// Ваши возможности переработки полимерных материалов практически безграничны! В нашем уникальном ассортименте товаров и услуг представлена техника, которая на основании наших обширных знаний специально адаптирована для всех методов литья под давлением. Индивидуальные спецификации машин, устройств автоматизации, периферийных приборов и технологии производственного процесса? Профессиональная помощь при создании конфигурации литой детали, выборе материала или составлении конструктивных данных пресс-формы? Подробная оптимизация процесса? Наши компетентные специалисты готовы предоставить Вам консультации по любым вопросам и реализовать даже трудоемкие процессы производства. Это наверняка позволит Вам в полной мере насладиться следующим: эффективным получением прибыли! //

Международная служба технической поддержки: наши эксперты в вопросах техники применения с удовольствием проконсультируют Вас на месте.



Сервисный центр ARBURG и международный центр технической поддержки: наша сервисная служба для Ваших испытаний.

Внедрение новых методов: даже в этом Вы можете положиться на всеобъемлющую техническую поддержку.



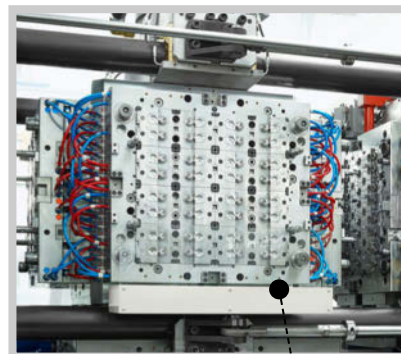
Проверка подсчетов окупается

Сокращение издержек в расчете на единицу продукции – оптимизация инвестиционных расходов: мы ничего не предоставляем воле случая и учитываем все факторы воздействия. При создании синергического эффекта или импульсов к поиску альтернатив решающее значение имеет именно наш обширный ноу-хау. Обсуждение всех принципиальных вопросов в командах обеспечивает высочайшую степень творчества и безопасности для всех Ваших задач. Наше приложение для сравнения моделей машин создает экономическую основу, которая позволяет сделать правильный выбор из всех возможных сценариев.

Проверка важных аспектов

В нашем сервисном центре в Лос-бурге/Германии имеется более 30 моделей ALLROUNDER всех типоразмеров для проведения испытаний технологических процессов, отбора образцов пресс-форм и сравнения машин. Возможно все: ориентированная на практику подготовка материала, запрототипированные условия помещения высокой чистоты или быстрая оценка качества на месте. Работа с дуропластами, эластомерами, силиконом или порошковыми материалами. Многокомпонентная техника, пресс-литье, вспенивание или прямое смешивание.

Все от одного производителя – установка «под ключ» для окончательной профильной обработки изолированных шин из дуропласта.



Идеальная согласованность: производство упаковочных единиц с помощью ALLROUNDER CUBE.



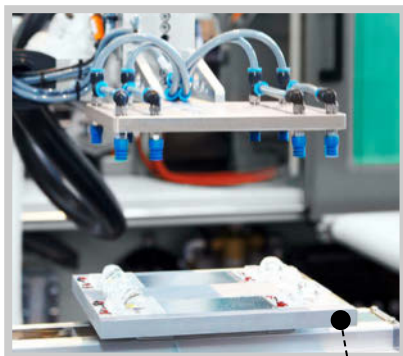
Наглядные видео?
В нашу медиатеку.



Вместе с вами мы превращаем идею
в надежную, готовую к производству
установку — в полном соответствии с
индивидуальными потребностями.



100-процентная надежность: полностью
автоматизированное декорирование
трехмерных сенсорных панелей в форме
с проверкой поточного производства.



Управление сложными процессами:
пресс-литье высококачественных
оптических линз.



Модернизация посредством технологий
облегченных конструкций: инновацион-
ные материалы и методы для
рентабельного производства.



Дополнительная информация:
Проспект: проекты «под ключ»
Проспект: производственная эффективность



В нашу медиатеку: увлекательная
и занимательная информация для
углубления знаний.

ARBURG GmbH + Co KG
Arthur-Hehl-Strasse
72290 Lossburg
Tel.: +49 7446 33-0
www.arburg.com
contact@arburg.com

WIR SIND DA.

© 2024 ARBURG GmbH + Co KG | Все приведенные сведения и техническая информация были подготовлены с большой тщательностью, однако, фирма не несет ответственности за их правильность. Отдельные иллюстрации и содержание документации могут иметь отклонения от фактического состояния машины на момент поставки. Для установки и эксплуатации машины следует руководствоваться соответствующей актуальной инструкцией по эксплуатации.