

today

La rivista ARBURG

Numero 34

2007



Allrounder International

4 Azienda

Il motto dell'anno 2007: semplicemente internazionale!

6 Relazione Clienti

KWB: zero errori, garantito

8 Prodotto

ALLROUNDER "GOLDEN EDITION" Trionfo mondiale

9 Prodotto

ALLROUNDER V: verticale e flessibile



10 Progetto

GROSS + FROELICH: progettazione perfetta



13 Azienda

Esperti di ricambi, a confronto

14 Relazione Clienti

Hayat: dalla Turchia tecnologia per il settore medicale

16 Filiale

Tripudio di colori a Shenzhen



18 Tech Talk

Allestimento agevolato

NOTE REDAZIONALI

today, la rivista ARBURG, Numero 34/2007

La ristampa – anche di estratti – è soggetta ad autorizzazione

Responsabile della redazione: Dr. Christoph Schumacher

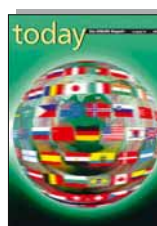
Consiglio di redazione: Juliane Hehl, Martin Hoyer, Herbert Kraibühler, Bernd Schmid, Jürgen Schray, Wolfgang Umbrecht, Renate Würth

Redazione: Uwe Becker (testo), Markus Mertmann (foto), Oliver Schäfer (testo), Ralph Schreiber (testo), Vesna Sertić (foto), Susanne Wurst (testo), Peter Zipfel (layout)

Indirizzo della redazione: ARBURG GmbH + Co KG, Postfach 1109, 72286 Loßburg

Tel.: +49 (0) 7446 33-3149, **Fax:** +49 (0) 7446 33-3413

e-mail: today_kundenmagazin@arburg.com, www.arburg.com



"Allrounder International" è il nuovo motto per l'anno 2007 e si riferisce alla qualità ed all'orientamento sia delle presse sia dei collaboratori.

ARBURG



Care lettrici e cari lettori

siamo passati, senza interruzione, da un anno importante, all'altro. Il nostro giubileo "50 years of ARBURG injection moulding machines"

ha ottenuto a livello internazionale un successo fantastico, al quale noi, in quest'anno di "K", ci vogliamo riallacciare.

"Allrounder International" sarà il motto del 2007: con esso noi intendiamo manifestare – sotto ogni punto di vista – la nostra presenza globale. I dettagli di questa idea li troverete leggendo le pagine che seguono.

Questo motto si rifletterà naturalmente anche in tutti i numeri di "today" di quest'anno. Ciò non è comunque una novità in quanto sin dall'inizio, con i nostri vari articoli, vi abbiamo sempre informato su ciò che fa parte dell'intero mondo ARBURG.

Interessanti relazioni Clienti, novità tecnologiche o notizie riguardanti l'organizzazione ARBURG: anche in questo

numero troverete naturalmente un insieme delle varie tematiche globali, molto apprezzate dai nostri lettori, esposte con nuovi ed interessanti articoli. Se aveste interessanti argomentazioni o idee, che desiderate leggere in futuro su "today", la nostra redazione sarà lieta di riceverle.

Nella speranza che la soddisfacente stabilità della congiuntura globale duri anche in quest'anno di "K", aspettiamo con ansia l'inizio, in ottobre, di questo evento tanto speciale per il settore delle materie plastiche e sin d'ora vi invitiamo a Düsseldorf a visitare il nostro stand "13 A 13".

Vi auguriamo una piacevole lettura di questo nuovo numero

Juliane Hehl

Socio e Direttore Generale marketing

Semplicemente

Nel 2007 ARBURG è partita a tutto vapore: con il motto dell'anno "Allrounder International", l'impresa globale della Foresta Nera, manifesta il suo orientamento internazionale in fatto di organizzazione, tecnologia, collaboratori ed offerte d'assistenza.

Proverbialmente il mondo diventa più piccolo al migliorare delle relazioni tra le persone. Il mondo ARBURG diventa invece ogni volta più grande poiché le proprie filiali sono presenti, in tutto il mondo su tutti i mercati più importanti delle materie plastiche: la rete di vendita e d'assistenza già esistente, legata a doppio filo, diventa di continuo più ampia. Lo slogan "Allrounder International" trasmette la promessa dell'impresa globale ARBURG di Know how ai massimi livelli e di prestazioni di servizi d'alta tecnologia.

"È tradizione che il motto dell'anno sia carico di contenuti", spiega chiaramente Juliane Hehl Socio e Direttore Generale marketing. Il motto si focalizza sull'orientamento tematico dell'azienda, in questo periodo, e conferisce a tutte le attività, una grande e strategica forza d'urto.

"Il termine Allrounder non è affatto riferito solo alle nostre presse" così afferma Renate Keinath, Socio e Direttore Generale del personale, "ma anche ai nostri collaboratori altamente qualificati ed attivi

in tutto il mondo." La loro competenza ha infatti reso possibile, a livello mondiale, il successo dei Clienti.

Un aspetto importante è anche la progettazione internazionale, – lo sviluppo e la produzione di isole di produzione complesse. Il successo continuo di ARBURG è basato sulle numerose referenze internazionali. Ogni volta le esigenze sono differenti e quindi ogni progetto è una nuova provocazione nei confronti del reparto responsabile, che ha una solida competenza a livello internazionale.

ARBURG entra nel 2007 con quattro nuove presse e tutte all'insegna dell'ampliamento: innanzi tutto la nuova ALLROUNDER 920 S, che in ARBURG rappresenta un ampliamento della gamma della forza di chiusura a 5.000 kN. Nel contempo, alla fine del 2006 sono state messe sul mercato internazionale anche l'ALLROUNDER 520 U idraulica, l'ALLROUNDER 275 V verticale e l'ALLROUNDER 720 S "GOLDEN EDITION" ognuna delle quali rappresenta, nella sua serie, la pressa più grande.

"L'espansione della nostra rete internazionale ARBURG costituisce anch'essa uno dei punti principali su cui ci concentreremo quest'anno" rimarca Michael Hehl, Socio e Direttore Generale sviluppo tecnologia e sicurezza, in merito all'intensità di coinvolgimento nei singoli mercati. Questo sia per le nuove filiali in Shenzhen ed Indonesia o per gli edifici ultramoderni in Olanda e Thailandia – ARBURG sa stare all'altezza delle esigenze internazionali. Filiali e partner commerciali garantiscono ai Clienti, a livello mondiale, una consulenza ampia ed individuale. A ciò si aggiunge

anche il vasto servizio post-vendita che completa l'assistenza delle prestazioni dei servizi offerti da ARBURG. Premessa fondamentale per avere successo all'estero

Allrounder International



ed in ambienti culturali diversi è conoscere la loro cultura. La disponibilità a guardare più in là del proprio naso, è la base di partenza per il successo internazionale.



internazionale!

rounder

international

Nonostante l'orientamento internazionale esiste in ARBURG, da parte dei soci e della direzione generale, un esplicito impegno nei confronti della Germania come centro di produzione. Michael Hehl Socio e Direttore Generale sviluppo tecnologia e sicurezza, lo spiega chiaramente qui di seguito: "Dopo approfondite analisi stra-

tegiche noi, nella nostra Casa Madre, investiamo in una produzione moderna che sviluppiamo in continuazione."



I parametri da rispettare, per i pezzi di plastica, utilizzati nell'industria dell'auto, sono molto elevati. Chi vuole lavorare con successo in questo segmento di mercato, deve offrire parametri di qualità insuperabile. La ditta Kronacher Werkzeugbau KWB fa tutto questo in modo ottimale con prestazioni di servizi e sistemi, comprendenti la produzione interna di stampi, con certificazione secondo DIN EN ISO 9001:2000 e DIN ISO/TS 16949 ed un controllo qualità perfetto e documentato.

Il risultato: un continuo aumento del fatturato complessivamente del 175% tra il 2000 ed il 2005. KWB lavora con le ALLROUNDER ARBURG con forze di chiusura molto elevate.

Kronach, in Baviera, è il luogo in cui è stata fondata l'azienda. Oggi, dopo il trasferimento nel 1995 dalla Baviera a Neuhaus-Schierschnitz in Turingia, su una superficie di 3.600 m² si producono stampi e particolari di plastica.

Il direttore commerciale Dietmar Korb attribuisce la continua e solida ascesa soprattutto agli effetti di sinergia derivanti dal fatto di costruire stampi e produrre pezzi stampati ad iniezione, sotto lo stesso tetto: "Con gli ammodernamenti effettuati per un'ulteriore automatizzazione della nostra produzione io vedo per il futuro moderati, ma continui aumenti delle vendite in base al mercato. Noi inoltre ci metteremo in gioco con nuove tecnologie che ci permettano di produrre ed essere competitivi anche a livello internazionale." Secondo le parole di Steffen Thomas, direttore commerciale e del personale, lo sviluppo di KWB mostra inequivocabilmente come questa strategia può persino procurare nuovi posti di lavoro.

"I nostri prodotti e componenti", asserisce Michael Scherbel, direttore del settore produzione materie plastiche, "sono utilizzati per circa l'80% nel settore dell'auto e qui soprattutto per gli interni dei

veicoli. Noi siamo soprattutto subfornitori per OEM (Original Equipment Manufacturer ovvero fornitore di equipaggiamenti originali). Possiamo anche offrire altri prodotti destinati ad esempio all'industria dei giocattoli, degli elettrodomestici e dell'elettronica."

La qualità della produzione è garantita da un reparto qualità interno. Nella produzione di particolari di plastica viene utilizzata un'ampia gamma di materiali, che comprende materie plastiche con particolari carat-

teristiche di qualità ed aspetto esterno nonché materiali resistenti ad elevate temperature. I Clienti KWB risiedono soprattutto in Germania, Francia, Spagna e Polonia.

L'azienda è tra l'altro specializzata nella produzione di lamine per ventilatori, per le quali si lavorano anche materiali con una percentuale di fibra di vetro fino al 60%. Accoppiamenti di materiale rigido-morbido con poliammidi modificati combinati con SEBS e tipi di TPE sono un ulteriore punto di forza della produzione, come lo sono le manopole di controllo prodotte con diverse materie plastiche, montate all'interno dei veicoli e retroilluminate. "Il nostro punto di forza", riassume Michael Scherbel, "è la nostra esperienza tecnologica che si concentra in gran parte sulla produzione di articoli complessi in multicomponente con requisiti altissimi di finitura superficiale e di stabilità."

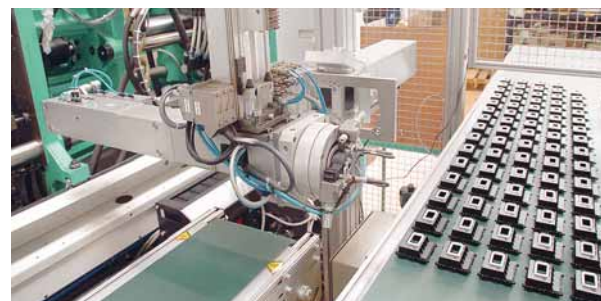
La collaborazione con ARBURG risale al 1984, quando Kronacher ha iniziato la lavorazione di materie plastiche.

"Oltre un'eccellente tecnologia per presse e periferiche, la consulenza completa con l'assistenza esterna ed il supporto tecnico specialistico centralizzato, ARBURG ci offre anche soluzioni perfette per le nostre esigenze ed un'assistenza accessibile e di qualità. L'intero pacchetto va quindi benis-



Fotos: Kronacher

Zero errori,



simo", dice convinto Michael Scherbel.

ARBURG, con 16 ALLROUNDER, completate con molti sistemi robot MULTILIFT, costituisce la metà delle presse ad iniezione di KWB, ove le forze di chiusura coprono una gamma tra 1.000 e 2.000 kN. Tutte le presse producono in esercizio a tre turni ed a volte perfino senza intervento del personale ("turni fantasma"). Ci si aspetta quindi alta tecnologia costituita sia dall'assistenza Clienti ARBURG sia dal reparto manutenzione interno Kronacher.

KWB, nella produzione di particolari in multicomponente, garantisce ai suoi Clienti "zero errori", in quanto le ALLROUNDER lavorano controllate da telecamere.



garantito



**Kronacher Werkzeugbau
Klug GmbH & Co. KG**

Si producono sia composti di rigido-rigido sia di rigido-morbido. Un buon esempio per questo tipo di controllo assoluto, 100%, è il fondo della carcassa prodotta con un composto rigido-morbido, controllata durante ogni ciclo nei vari livelli di qualità per vedere se "conforme".

In materia di combinazioni di materiale esistono anche soluzioni insolite, ad esempio una spina in due componenti per l'industria elettrica. Particolarità: il materiale PPS viene sovrainiettato, in un ciclo di lavoro, con un Luvocom conduttore, che permette una produzione ottimizzata sia per i tempi, sia per i costi di produzione.

Come giudicano i responsabili la tecnologia di stampaggio ad iniezione ARBURG? Michael Scherbel a tale proposito afferma: "Tutte le ALLROUNDER sono dotate del gruppo di controllo SELOGICA e di robot a 3 assi con servomotori, che lavorano sotto una speciale calotta di protezione, e di nastri trasportatori anch'essi ARBURG.

Con la tecnologia di controllo pressa SELOGICA è possibile gestire l'intero ciclo di produzione. Nel complesso possiamo constatare che le presse possono mantenere il loro alto livello di tecnologia per tutto il tempo ciclo e ciò naturalmente è essenziale per raggiungere il nostro standard di qualità veramente impegnativo."

In Turingia produzione e controllo qualità moderni su 3.600 m² con 113 collaboratori.

INFOBOX

Fondazione: 1954 da Alfred Klug, Paul Riedel e Franz Schneider

Collaboratori: 113

Parco presse: 29 presse con forze di chiusura da 250 a 2.000 kN, di cui 16 ALLROUNDER

Prodotti: stampi di grande qualità per i settori dello stampaggio ad iniezione di materie plastiche e della pressofusione, produzione di articoli stampati ad iniezione in mono e bicomponente con materiali plastici d'alta qualità e difficili da lavorare.

Indirizzo: Kronacher Werkzeugbau Klug GmbH & Co. KG, Bahnhofstr. 32 a, D - 96524 Neuhaus-Schierschnitz, www.kc-wzb.de

Trionfo mondiale

La serie ALLROUNDER "GOLDEN EDITION" visto il grande successo internazionale ottenuto dopo l'anno del giubileo, ha conquistato un posto definitivo nel programma di produzione ARBURG. Poi è seguito il debutto dell'ALLROUNDER 720 S "GOLDEN EDITION".

Con la nuova pressa, la serie ALLROUNDER "GOLDEN EDITION", comprende ora sei modelli e copre una gamma di forze di chiusura da 400 a 3.000 kN.

La dotazione standard, con una tecnologia di grande qualità, l'ampio spettro d'applicazione e l'interessante rapporto prezzo/prestazioni, sono le basi del successo di questo concetto pressa, che i Clienti apprezzano in tutto il mondo.

"Il nostro entusiasmo per l'ALLROUNDER "GOLDEN EDITION" è dettato dalle nuove innovazioni tecnologiche che fanno parte dell'equipaggiamento standard", riporta come esempio Stefano Colombo, Direzione Tecnica dell'azienda italiana Colombo Sergio & Figli S.r.l., ed in questo contesto fa riferimento soprattutto al gruppo di controllo SELOGICA "direct".

Considerando il fatto che si è molto soddisfatti di aver acquistato un'ALLROUNDER 420 C "GOLDEN EDITION", lui è altrettanto sicuro, "che dovendo rinnovare le presse, la scelta cadrebbe di nuovo su questa serie."

Anche per l'azienda inglese McLaren Plastics Ltd. un aspetto importante è stato quello di effettuare un rinnovamento mirato del parco presse. "Acquistando le due ALLROUNDER 320 C e 470 C "GOLDEN EDITION" abbiamo chiaramente rivalutato il nostro parco presse", così spiega Joint Joint Managing Director Neil McLaren il motivo per l'investimento strategico e cita quale novità straordinaria anche il gruppo di controllo SELOGICA "direct" con schermo tattile "la cui semplicità d'utilizzo entusiasma il personale."



In occasione di Fakuma 2006 l'ALLROUNDER 720 S "GOLDEN EDITION" ha festeggiato il suo debutto.



INFOBOX

Serie: ALLROUNDER "GOLDEN EDITION"

Modelli: sei presse con forza di chiusura da 400 a 3.000 kN con combinazioni gruppo iniezione-forza di chiusura stabilite di volta in volta.

Concetto: presse ad iniezione idrauliche con tecnologia d'alta qualità, con opzioni definite, per un ampio spettro d'applicazioni ad un prezzo interessante.



Verticale e flessibile

Il desiderio di molti Clienti era quello di avere una pressa standard verticale ed idraulica per la sovrainiezione di inserti. ARBURG ha risposto con la serie ALLROUNDER V, che può essere sia equipaggiata in manuale sia integrata in linee di produzione automatizzate.

Dopo il grande successo della piccola ALLROUNDER 175 V con gruppo chiusura posizionato in verticale, era coerente effettuare un ampliamento che non si è fatto attendere a lungo. Così già un anno dopo, a Fakuma 2006, ha fatto il suo debutto la sorella maggiore ALLROUNDER 275 V.

“Con le presse verticali idrauliche ci siamo rivolti ad un mercato molto interessante”, afferma Herbert Kraibühler, Direttore Generale di produzione, in ARBURG, e cita come esempio, l’applicazione di inserti mostrata a Friedrichshafen: la produzione di una spina a 6 impronte in PA 6-GV per una sonda Lambda, come è utilizzata nell’industria dell’automobile.

Le ALLROUNDER V, grazie al gruppo chiusura concepito quale sistema a spazio aperto con telaio a “C” integrato, dispongono di notevole libertà di movimento attorno allo stampo. Con il suo ridotto ingombro sono quindi molto adatte per un concatenamento nel processo di produzione



e per diverse funzioni d’automatizzazione. Proprio per questo settore è possibile integrare anche tavole rotanti e di traslazione. Grazie alle altezze ergonomiche della tavola si possono comodamente realizzare sia l’inserimento sia il prelievo manuale di pezzi stampati.

“La versatilità d’impiego delle presse verticali è dovuta anche all’utilizzo di gruppi iniezione più grandi ed alla loro sistemazione flessibile – verticale centrale o orizzontale tra i semistampi”, così descrive Kraibühler uno degli altri vantaggi delle presse “V”. Inoltre sia i moduli cilindro sia i gruppi iniezione si possono adattare in modo ottimale ai processi di stampaggio ed ai materiali rendendo così possibile anche la lavorazione di silicone liquido (LSR), di termoindurenti, di elastomeri e di materiali in polvere. La tecnologia di regolazione è ampliabile partendo dalla regolazione dell’iniezione, mediante la vite con posizione/velocità regolata, fino alla regolazione del processo d’iniezione.

Per le ALLROUNDER V è stato già realizzato anche il comando elettromeccanico del dosaggio.



Sull’ALLROUNDER V, l’introduzione di inserti ed il prelievo dei pezzi finiti, può avvenire anche in manuale.

INFOBOX

Serie: ALLROUNDER V
Modelli: ALLROUNDER 175 V con forza di chiusura di 125 kN e gruppi iniezione da 30 e 70, ALLROUNDER 275 V con forza di chiusura di 250 kN e gruppi iniezione da 70 e 100
Concetto: pressa idraulica verticale con gruppo chiusura concepito come spazio aperto per la sovrainiezione di inserti.

A close-up, black and white photograph of a professional microphone boom arm. The boom arm is made of a dark, textured material, possibly leather or a similar synthetic material, and is mounted on a metal bracket. A circular microphone head is attached to the end of the boom arm. The microphone head has a fine, mesh-like grille. The background is dark and out of focus, showing the legs of a chair and other parts of the studio environment.

Proget



tazione perfetta

In fatto di rotelle per mobili e sedie, i professionisti vengono dalle vicinanze di Stoccarda. Più precisamente si tratta della ditta GROSS + FROELICH, fondata a Stoccarda nel 1879, che risiede a Weil der Stadt. Questa impresa familiare produce da quattro generazioni e più rotelle di diverso tipo. I parametri decisivi sono la forza portante, le resistenze al ribaltamento, al rotolamento ed alla messa in movimento, che le rotelle devono assorbire.

Quindi sono molto elevati i requisiti di qualità, richiesti anche al reparto progettazione ARBURG al momento dell'assegnazione del progetto, per la realizzazione di una soluzione semplice ed economica per l'inserimento dei nuclei della rotella.

Le così dette rotelle "morbide" offerte dai professionisti produttori di rotelle, sono costituite da un nucleo rigido (PA6) e da un rivestimento di poliuretano. GROSS + FROELICH produce anche il nucleo delle rotelle. Per motivi tecnici legati allo stampo non si è presa in considerazione una soluzione bicomponente. C'è anche da dire che le rotelle si producono in diverse combinazioni di materiale e di colore.

Scopo del reparto progettazione ARBURG era quello di ridurre, con una soluzione economica basata sul MULTILIFT H, il tempo d'apertura stampo e quindi anche il tempo ciclo totale. Era quindi indispensabile che l'isola di produzione avesse un'elevata autonomia che permettesse la singolarizzazione ed il posizionamento corretto dei prestampati nelle varie cavità dello stampo, il loro inserimento e la sovrainiezione.



L'isola di produzione doveva essere in grado di produrre rotelle per mobili con diametri di 50, 60, 65 e 70 millimetri. Sistema robot e periferiche dovevano quindi essere progettati o concepiti, in modo che un riallestimento fosse facile e veloce da realizzare.

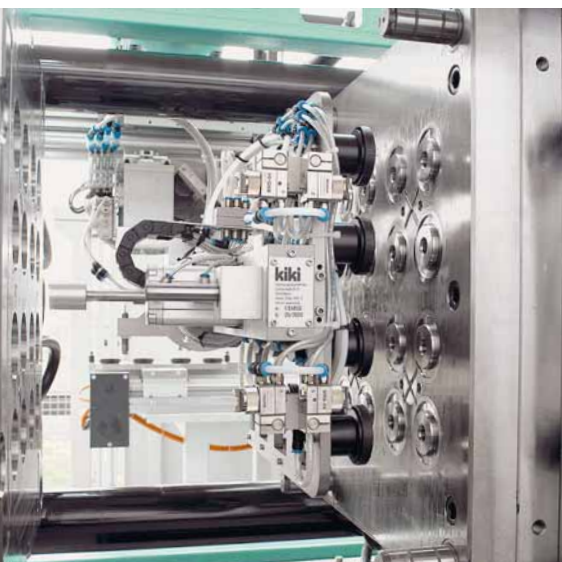
Nel cuore dell'isola lavora un'ALLROUNDER 520 C 2000-800 con stampo a 16 impronte e MULTILIFT H integrato. La pinza è prevista per i differenti diametri delle rotelle e possiede 16 ventose, fissate su una piastra pneumatica.

I nuclei delle rotelle sono posizionati su un nastro trasportatore di rifornimento, in versione obliqua, affinché l'alimentazione

sia ergonomica. Nel vassoio di classificazione gli inserti vengono singolarizzati, allineati correttamente ed alimentati allo scivolo di scarico. Grazie al loro proprio peso, i nuclei delle rotelle scivolano in basso verso la stazione di trasferimento. Un sensore garantisce un'alimentazione continua.

I pezzi sono allineati in base ai loro mozzi, inseriti nelle aperture della cavità di presa della stazione di trasferimento. Non appena in tutte le aperture ci sono inserti, la cavità di presa è traslata nella posizione di trasferimento. Per ciascun ciclo vengono posizionati complessivamente 16 (4x4) inserti e presi dal sistema robot.

In questa modalità la pinza si centra



sulla singolarizzazione e prende ogni volta, con le ventose, quattro inserti. La pinza entra nello stampo aperto e, dopo un intervallo preimpostato, le valvole nebulizzatrici, sistemate sulla pinza, nebulizzano con un agente distaccante i due semistampi. Il processo di nebulizzazione è anch'esso programmabile attraverso il gruppo di controllo pressa SELOGICA. Successivamente la piastra pneumatica della pinza avanza e spinge gli inserti nello stampo.

Dopo l'apertura di quest'ultimo, i pezzi finiti vengono estratti dall'estrattore e trasportati via dalla pressa da un nastro trasportatore integrato.

Con la soluzione realizzata per questo progetto, il tempo d'apertura stampo e conseguentemente il relativo tempo ciclo totale, vengono significativamente ridotti. GROSS + FROELICH lavora già con due impianti ARBURG. Per Andreas Armbruster, l'ingegnere che si occupa del progetto, è molto importante che "sia stato utilizzato solo il sistema robot effettivamente indispensabile, affinché il concetto risulti economicamente interessante. Il MULTILIFT H ha risolto il problema in modo molto efficiente." Armbruster ha giudicato la collaborazione con GROSS + FROELICH molto piacevole e non complicata.

I produttori specializzati nella fabbricazione di rotelle sono anch'essi molto soddisfatti del risultato ottenuto in collaborazione con il reparto progettazione ARBURG. Rispetto alle soluzioni precedenti oggi si ottengono risparmi determinanti.

Manfred Wörner, direttore di produzione dello stampaggio ad iniezione in GROSS + FROELICH, è "molto contento della competente consulenza e del pro-

cesso d'implementazione, irreprensibile, offerti da ARBURG".

Il MULTILIFT H integrato nell'isola di produzione autonoma, garantisce una notevole ed economicamente preziosa riduzione del tempo ciclo totale. La pinza prende, con 16 ventose, i nuclei singolarizzati delle rotelle.



INFOBOX

Fondazione: 1879
Parco presse: 27 presse ad iniezione di cui 21 ALLROUNDER
Prodotti: rotelle, scivoli/pattini
Contatto:
 GROSS + FROELICH GmbH & Co. KG
 71263 Weil der Stadt, Deutschland
www.gross-froelich.de



Esperti di ricambi a confronto



I motto dell'anno "Allrounder International" vale anche per gli specialisti del settore ricambi delle filiali. Nel novembre 2006, 18 specialisti di 14 paesi si sono incontrati a Lossburg per rinfrescare le loro cognizioni, scambiare esperienze e quindi poter assistere in modo perfetto, anche in futuro, i loro Clienti.

In ARBURG gli incontri internazionali, riguardanti l'assistenza sono da sempre una tradizione. "Queste riunioni non sono importanti solo per arrivare allo stesso livello in fatto di tecnologia", spiega Helmut Heinson, Direttore Generale vendite, "in quanto un tale scambio globale di idee porta molto di più, ossia nuove preziose nozioni di cui possono approfittare, a livello mondiale, tutte le filiali e quindi anche tutti i Clienti."

La manifestazione di novembre 2006 era rivolta specificatamente ai responsabili dei ricambi delle filiali di tutto il mondo. Essi hanno sfruttato i tre giorni per informarsi sul livello di tecnologia ARBURG, rinfrescare il loro Know-how nel settore ricambi, ampliarlo e confrontarsi con i colleghi.

Un punto importante dei temi discussi sono stati i comandi elettrici, in quanto i partecipanti, a seguito del successo mondiale ottenuto dalla serie elettrica ALLDRIVE, in futuro si dovranno confrontare, da esperti, con questa tecnologia. Sono state presentate in modo dettagliato anche le nuove presse del programma ALLROUNDER.

Altro argomento discusso sono stati i pezzi usati nello stampaggio, un settore in cui domina una forte concorrenza internazionale. I partecipanti si sono convinti, in teoria ed in pratica, dell'elevata qualità delle viti, dei cilindri e dei fermaflussi originali ARBURG.

È stata inoltre presentata agli esperti internazionali di questo settore, la "gestione attiva dei ricambi" (AEM) che in Germania è stata già introdotta con successo. Uno degli scopi è ad esempio una consulenza completa per i Clienti e la configurazione individuale di pacchetti per i pezzi soggetti ad usura e per la manutenzione, al fine di ridurre, con una pianificazione preventiva, i tempi d'inattività e quindi i costi.

Nonostante il fitto programma ai partecipanti è restato ancora tempo sufficiente per discutere con i colleghi e scambiare le varie esperienze. Indipendentemente dall'essere da anni attivi nel settore ricambi od essere quasi alle prime armi, tutti hanno approfittato del convegno ricambi internazionale per acquisire informazioni e stimoli importanti.

Ai partecipanti sono state proposte idee per la spedizione e lo sviluppo ordini di ricambi.

hayat®

Dalla Turchia tecnol



Fotos: hayat

Gia dieci anni fa, in un periodo in cui in Europa non si pensava ancora alla Turchia come fattore socio economico, ARBURG ha iniziato ad aumentare il suo impegno nella regione fondando una propria filiale. Che questo passo è stato quello giusto, lo si nota dallo sviluppo di interessanti cooperazioni come quella tra la ditta Hayat Tibbi Aletler in Anatolia ed ARBURG, nel settore della tecnologia medicale.

All'inizio dell'attività Hayat Tibbi Aletler si occupava della produzione di siringhe in tre pezzi. In seguito, le specifiche in questo settore sono aumentate. Oggi Hayat produce diversi sistemi di siringhe, cannule e farfalle dotate di aghi che possono restare in vena nonché sistemi di cateteri per impiego in ambulatori, ma anche in cliniche. All'inizio, su una superficie di 800 m² si producevano, ogni anno, 11 milioni di siringhe; oggi la produzione annua è di circa 300 milioni di siringhe di vario tipo. La superficie destinata alla produzione è stata ampliata ed ora è di 5.000 m². Si produce in tre turni per 330 giorni l'anno, praticamente a pieno carico. La sicurezza della qualità ha, come ovunque nel settore tec-

nico-medico, la massima priorità. Hayat è totalmente certificata secondo DIN EN ISO 13485, DIN EN ISO 9001, CE, GOST, DIN EN ISO – IEC 17025 e TSE; i prodotti tecnico-medicali sono prodotti in un ambiente incontaminato classe GMP 100.000.

In questo settore di produzione si fa distinzione tra siringhe in due pezzi, in tre pezzi e per insulina e tubercolina. Queste ultime sono adatte per una minima quantità di liquido e permettono di lavorare con diametri dell'ago piccolissimi anche nel settore dell'automedicazione. La quantità di liquido contenuto nelle siringhe varia da un millilitro, per i sistemi per l'insulina, a cinquanta millilitri per la tubercolina. I porta aghi, in plastica, codificati in base al colore, permettono di identificare facilmente ed inequivocabilmente i vari formati. Gli aghi da iniezione sono sovrastampati automaticamente con il classico processo d'inserimento.

Hayat, in qualità di fornitore di sistemi, offre ai suoi Clienti iniezioni pronte per l'uso. Ciò significa che sia le siringhe complete sia gli aghi ed i cateteri necessari, sono prodotti nella stessa azienda ed a richiesta sterilizzati e confezionati. Lo stesso dicasi per i guanti monouso, prodotti in Latex, controllati nella qualità, disinfettati e confezio-

Foto: PHOTODISC



ogia per il settore medicale

nati in modo sterile per arrivare ai Clienti in confezioni facili da usare.

La qualità delle materie plastiche necessarie – soprattutto PP, PE, Latex e Latexfree – e dei prodotti finiti, è controllata da un laboratorio interno. È sottinteso che tutto il processo di produzione è controllato al 100%. Questo modo di procedere ha fatto diventare Hayat non solo il più affidabile, ma anche il più grande produttore turco nel settore tecnico-medico ove mediamente già il 50% dei prodotti è destinato alla vendita internazionale. Oltre l'Europa i maggiori acquirenti sono soprattutto gli Stati dell'Africa, il Medio Oriente, la Russia e la Comunità degli Stati Indipendenti.

L'inizio della collaborazione tra Hayat Tibbi Aletler ed ARBURG risale al 1994. Da allora, delle 24 presse ad iniezione che lavorano in Hayat, 14 sono ALLROUNDER e per il futuro questa quantità è destinata ad aumentare. L'intero parco presse copre un campo di forze di chiusura tra 500 e 2.000 kN. Le 10 ALLROUNDER 420 C, integrate in produzione dal 2004, lavorano tutte con una forza di chiusura di 1.500 kN. Tre sono dotate di gruppi iniezione 675, mentre le altre sette con gruppi 800. Le presse restanti sono ALLROUNDER di più vecchia data. Tutte le presse sono in versione standard come lo sono quelle destinate alla produzione di articoli prodotti su scala industriale.

In Hayat sanno bene come giudicare la tecnologia di stampaggio ALLROUNDER. A tale proposito, il Direttore Tecnico, Lütfü Budak, precisa: "La tecnologia ALLROUNDER ci supporta in modo ottimale nelle esigenze richieste dalla nostra produzione giornaliera. La tecnologia con valvole servoregolata e l'impianto idraulico a due pompe permettono da un lato cicli veloci e dall'altro garantiscono che la riproducibilità sia sempre di alto livello.



A tutto questo provvede, oltre il gruppo di controllo pressa SELOGICA, particolarmente sotto controllo monitorabile e facile da gestire, anche l'elevata sicurezza degli stampi. Anche per il settore assistenza la nostra impressione è molto positiva. Il supporto tecnico offerto dal personale d'assistenza ARBURG è, infatti, eccellente. Questo ad esempio ci ha aiutato nel far controllare periodicamente, dai nostri tecnici interni, le nostre presse seguendo un programma di manutenzione per mantenere alta la qualità di produzione. Noi siamo dell'idea, che i fattori positivi citati, contribuiranno, anche in futuro, a mantenere alto il livello di collaborazione con ARBURG."

Foto a sinistra: in Hayat Tibbi Aletler, in un apposito ambiente incontaminato, si producono ogni anno 300 milioni di siringhe di vario tipo.

Foto al centro: in Hayat Tibbi Aletler le ALLROUNDER lavorano 330 giorni l'anno in esercizio a tre turni.

Foto a destra: le ALLROUNDER 470 C sono presse standard. I pezzi vengono convogliati automaticamente da nastri trasportatori a vassoi di raccolta e successivamente imballati.

INFOBOX

- Fondazione:** 1987 da un consorzio di dieci persone in Çorum/TR
- Fatturato:** nel 2005 circa dieci milioni di dollari.
- Collaboratori:** 110
- Parco presse:** 24 presse con forze di chiusura da 500 a 2.000 kN, di cui 14 ALLROUNDER
- Prodotti:** scarpe, cartonaggi ed imballi e prodotti medicali, dai guanti monouso agli articoli di alta tecnologia come le siringhe monouso, ed altro
- Contatto:** Hayat Tibbi Aletler Maden ve Gıda Sa. Ve Tic. A.Ş., Osmancık Yolu 3., Km CORUM/TURKEY, www.hayatsiringa.com



Tripudio

Rosso e giallo sono stati i colori predominanti in occasione dell'inaugurazione della nuova filiale ARBURG a Shenzhen. Questi colori, secondo la tradizione cinese, sono simbolo di buona sorte e di nobiltà imperiale. Niente male per la cerimonia solenne della ormai terza filiale ARBURG in Cina.

Alla festa d'inaugurazione hanno partecipato circa 120 invitati tra cui numerosi Clienti e personalità d'alto rango della politica e dell'economia. Naturalmente sono intervenuti anche i capi filiale di Hongkong, Shanghai e Singapore, Sunny Poon, Toni Tong e David Chan, per augurare a Max Man ed al suo team ogni bene per il futuro a Shenzhen.

Shenzhen, con circa 12 milioni di abitanti, si trova nell'area metropolitana di Hongkong ed è considerata come ponte d'unione tra Cina continentale ed Hongkong. Molte aziende dei settori dell'elettronica e della lavorazione di materie plastiche si sono insediate nella zona industriale. A tutto ciò va aggiunta un'eccellente infrastruttura. A Shenzhen, Helmut Heinson Direttore Generale vendite,



in ARBURG, ha riassunto in modo conciso la strategica decisione della direzione: "Noi già da lungo tempo operiamo con grande successo sul mercato cinese con le nostre filiali a Hongkong e Shanghai. Per poter essere ancor più vicini ai nostri Clienti ora abbiamo inaugurato la filiale Shenzhen per la regione sud della Cina."

La vicinanza è determinante, ma lo è anche l'elevata qualità delle prestazioni di servizi ARBURG unificata in tutto il mondo. A Shenzhen è sorta, su una superficie di appena 500 m², una filiale completamente

attrezzata con un centro interno di test e prove, per i Clienti, un ampio salone per le dimostrazioni, un settore per la tecnologia d'applicazione, un magazzino ricambi ed un'ala destinata all'amministrazione.

11 collaboratori altamente qualificati affiancano Max Man, il direttore della filiale – e, se necessario, si possono consultare altri tecnici d'assistenza della filiale di Hongkong.

In Cina il mercato dell'alta tecnologia richiede sempre più presse ad iniezione modulari, adattabili individualmente al

di colori a Shenzhen



A Shenzhen la cerimonia d'inaugurazione è stata organizzata seguendo criteri sia tradizionali sia moderni. Helmut Heinson, Direttore Generale vendite, ed il direttore della filiale Max Man hanno dato informazioni alla stampa (foto in alto a destra)

massimo livello tecnologico. ARBURG con la nuova filiale a Shenzhen amplia ulteriormente e strategicamente la rete di vendita in Cina per soddisfare queste esigenze sempre in aumento.

Nuova filiale in Indonesia

Dal 1° gennaio nel mondo ARBURG esiste anche una filiale indipendente in Indonesia. Questa è la prima volta che un produttore europeo di presse ad iniezione apre una filiale in questo paese. ARBURG è leader del mercato europeo in questa nazione insulare più grande al mondo, con circa 280 milioni di abitanti, e questo è esattamente ciò che intende illustrare questa nuova filiale.

Christianto Adisuhanto, nuovo direttore della filiale, è visibilmente orgoglioso della sua posizione di mercato, destinata al successo, con oltre 70 Clienti. Un mer-



cato su cui ARBURG era già presente fin dal 1993 con il suo ufficio di rappresentanza. In Indonesia sono state vendute, sino ad oggi, circa 500 presse ad iniezione ALLROUNDER. Adisuhanto, che lavora in ARBURG dal 2002, ha completa fiducia nel suo team, molto competente, composto da 5 persone.



TECH TALK

Dipl. Ing. (BA) Oliver Schäfer, Informazioni tecniche

Come si può configurare in modo economico, ergonomico, flessibile e sicuro, il cambio stampo su una pressa senza avere a disposizione un carroponte o gru a braccio orientabile? Su questo hanno riflettuto intensamente i tecnici ARBURG e quelli di Stäubli Connectors. Il risultato è stato un carrello per cambio stampi semplificato sia nell'installazione sia nella movimentazione, destinato ad un processo d'allestimento orizzontale.

Il nucleo è costituito da un carrello elevatore elettrico standard, il cui sterzo elettrico consente una manovra ed un posizionamento estremamente precisi. Il cambio stampo, con la sua unità di sollevamento, può essere realizzato per tipi di pressa differenti. Contemporaneamente esiste la possibilità di immagazzinare gli stampi in scaffalature sistemate una sopra l'altra, occupando quindi uno spazio minimo. Un meccanismo elettronico consente movimenti di sollevamento ed abbassamento dolci e precisi.

Affinché il carrello elevatore elettrico sia convertito in una soluzione individuale per il processo d'allestimento sulle presse, è necessaria una struttura addizionale. Essa è fissata sul carrello elevatore ed è costituita da due vie a rulli sistemate una sopra l'altra. Rispetto ai soliti sistemi orizzontali, la sistemazione su due piani, consente di ricevere contemporaneamente due stampi, senza dover ampliare lo spazio necessario per la manovra. Il nuovo stampo può essere così portato alla pressa senza interrompere la produzione. Il cambio stampo si realizza quindi rapidamente senza tante manovre. Il vecchio stampo può essere messo a magazzino già durante la fase di riscaldamento del nuovo stampo. L'allestimento si programma ed organizza,

in modo ottimale. È senz'altro possibile integrare altri processi per ottimizzare il processo d'allestimento come ad esempio il riscaldamento dello stampo con una stazione di preriscaldamento separata.

Entrambe le vie a rulli sono dotate di guide per allineare e fissare su di loro lo

a rulli sono inoltre dotate di un indicatore laser. Con opportuni contrassegni sulle presse o sulle scaffalature per gli stampi è così possibile rilevare con facilità il raggiungimento dell'altezza di trasferimento.

Poiché nel processo d'allestimento orizzontale si deve superare una distanza fino

Allestimento



stampo direttamente al momento del prelievo con l'aiuto della piastra di staffaggio. Un bloccaggio frontale evita che gli stampi, durante il trasporto, possano cadere.

Le vie a rulli per il trasferimento possono essere portate in una posizione a piacere, mediante un dispositivo di rotazione, facilitando così la manovra del carrello per il cambio stampo. Ciò permette il cambio dello stampo anche in uno spazio molto ridotto in modo più veloce, sicuro ed efficiente. Non è necessario apportare alcuna modifica alle presse, per migliorare l'accessibilità.

Per il posizionamento orizzontale le vie

alla zona di montaggio dello stampo sulla pressa, ogni via a rulli si può estrarre completamente mediante un'unità di guida. Quest'ultima è in sintonia con l'accoppiamento del sistema meccanico di staffaggio rapido ARBURG. In tal modo possono essere inseriti più facilmente nella pressa, dalla via a rulli ed essere fissati in pochi minuti grazie al sistema di staffaggio rapido. Contemporaneamente quattro liste di bloccaggio, montate in modo fisso, rilevano il posizionamento della mezzeria ugello e dello staffaggio.

Lavorare con sistemi di staffaggio rapido richiede, generalmente, una standardiz-



agevolato



zazione delle piastre di staffaggio. Rispetto al cambio stampo tradizionale i tempi d'allestimento e quindi i tempi d'inattività delle presse si riducono sensibilmente.

L'impiego di un carrello per il cambio dello stampo viene offerto quando, dove è installata la pressa, non esistono carroponete o gru a braccio orientabile. Si può così rinunciare ad un investimento e ad una manutenzione, mediamente molto costosi, vincolati a questo tipo di apparecchiature fisse. La movimentazione semplice, intuitiva e funzionale del carrello cambio stampo, combinata con il sistema di staffaggio rapido ARBURG, rende il processo

d'allestimento economico, ergonomico, flessibile e sicuro. "Le nostre esperienze personali hanno dimostrato che con il cambio stampo si possono risparmiare fino a 20 minuti", asserisce Jürgen Schray, direttore del settore tecnologia d'applicazione ARBURG.

Per un ottimale processo d'allestimento, il carrello cambio stampo dispone di un dispositivo di rotazione (foto al centro) e di guide per l'estrazione delle vie a rulli (foto a destra).



Allrounder
International

Semplicemente internazionale!

ARBURG GmbH + Co KG
Postfach 11 09 · 72286 Lossburg
Tel.: +49 (0) 74 46 33-0
Fax: +49 (0) 74 46 33 33 65
e-mail: contact@arburg.com

ARBURG

www.arburg.com