

---

Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa

## **Máquinas para elastómeros, siliconas y TPE**

### **Información sobre la DKT 2012**

## **A por la eficiencia energética y soluciones compactas**

### **Continúa la ofensiva de los productos de MAPLAN – se amplia la serie edition-**

Ternitz (A), 08.05.2012: Con ocasión de la DKT 2012, el encuentro más importante en el mundo de la goma, Maplan de Ternitz (A) presenta tres nuevos desarrollos compactos y con ahorro energético. La “atracción técnica” esta vez es una máquina inyectora para elastómero con inyección vertical superior, la edition MTF 400/100 con mando Cool Drive II. La serie “edition” vertical ahora ya comprende un total de siete modelos, con 100, 160, 250, 320, 400, 650 y 800 toneladas de fuerza de cierre, cada una en la versión “edition” y “edition S”. Recientemente se ha añadido la versión de 3200 kN. Según Rudolf Eisenhuber, Director del Área Técnica de Maplan, las otras dos máquinas

Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa

**expuestas tienen como tema central la vulcanización de los cantos con goma, o dicho de otro modo, la sobreinyección de cantos con TPE y el potencial futuro en la automatización de las aplicaciones con elastómeros.**

Maplan parece estar bien posicionada siguiendo una tendencia del mercado en la elaboración de elastómeros: *“Especialmente en la automoción notamos un incremento adicional de la importancia de los elastómeros termoplásticos y también un incremento general de su uso. Con nuestras soluciones compactas y energéticamente eficientes tratamos de hacer justicia simultáneamente a ambos mundos y establecer estándares en la inyección por moldeo y en la vulcanización”, dijo Rudolf Eisenhuber.*

### **Máquinas verticales con elevada repetibilidad**

La MTF400/100 editionS que se expone en Nuremberg hace ver claramente, qué es lo que les importa a los expertos austríacos de elastómeros: Una unidad de inyección de alta precisión FIFO con un volumen de dosificación de 400 cm<sup>3</sup> garantiza una precisión de dosificación superior y una relación L/D constante. Una boquilla cortísima proporciona máxima presión de inyección directamente sobre el molde. Además, al estar refrigerada, no precisa retirarse. En la práctica la unidad plastificadora extensible simplifica sensiblemente cada cambio de material.

La serie edition optimizada ofrece un elevado rendimiento en un espacio reducido gracias a la superficie de apoyo con la que cuenta, de solo 2,3 m<sup>2</sup>, y a que asimismo la superficie de sujeción ha sido ampliada en un 20%. Pero lo más relevante es sin

**Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa**

duda su nivel de eficiencia energética: los mandos servo-hidráulicos Cool-Drive II, que ya formaban parte del equipamiento de serie de la versión S, hacen posible que se alcance un ahorro energético de hasta el 70% con respecto a otros mandos de máquinas convencionales. Y también el nivel de ruido de este concepto de accionamiento marca nuevos estándares. La versión de los atemperadores DCI con ahorro energético proporcionan una atemperación óptima del molde durante todo el ciclo. Además, la máquina dispone del sistema Cure<sup>2</sup>, único para lograr la optimización del proceso al reducir drásticamente el tiempo de calentamiento. Cure<sup>2</sup> analiza y optimiza para el usuario todos los parámetros fundamentales del proceso: atemperación del molde, temperatura del canal frío, temperatura del cilindro de plastificación, presión, contrapresión y revoluciones del husillo. Y con ello se obtiene una calidad idéntica de la pieza moldeada. Las nuevas características del dispositivo de mando de la máquina PC5000touch V3 se mostrarán en Nuremberg. *"Estamos orgullosos de nuestro mando, y no sólo por su interfaz Cure<sup>2</sup>. En general es muy transparente y sencillo de usar. Entre sus nuevas características se encuentran: el soporte multimedia, el nuevo diagnóstico en línea, la función de limpieza, las funciones estadísticas adicionales. Posibilita la ejecución de un diagnóstico óptimo. Nuestra última versión aúna la precisión con la elevada repetibilidad, lo que hace que el proceso con una máquina Maplan sea absolutamente seguro "*, explica al respecto Rudolf Eisenhuber. Sólo queda mencionar la aplicación: una pieza fabricada con un elastómero fotoluminiscente de última generación. La materia prima proveniente de Beele Engineering, Aalten (NL), posee una persistencia lumínica de varias horas. Este material resulta interesante para elementos de seguridad, objetos para orientación rápida o incluso desde el punto de vista del diseño.

---

Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa

### **Automatización de inyectoras para elastómeros tomando como ejemplo la máquina horizontal 200 to *edition***

El modelo MHF400/200edition en exhibición pone de manifiesto el tema de la automatización con un robot de seis ejes. En general, un robot de 6 ejes para la transformación de elastómeros es más bien poco frecuente hasta ahora, admite Rudolf Eisenhuber. “A medida que aumenta la cantidad de cavidades o la complejidad, el tema se pone más interesante. En todo caso, en la automatización de acabados con elastómeros existe aún un alto potencial. Otra contribución a la consolidación del nivel de la producción en Europa”. Al igual que el primer objeto en exhibición, el modelo MHF400/200edition también se encuentra equipado con la más nueva tecnología de mando PC500touch V3 con interfaz Cure<sup>2</sup>. En este caso se utiliza también una unidad de inyección de alta precisión FIFO, pero aquí se dispone de manera horizontal. Ello da como resultado un espacio ocupado de 3,6m<sup>2</sup> sin considerar los mecanismos de desmoldeo. Se fabrican pulseras de caucho de silicona. El molde de inyección con canales fríos lo suministra RO-RA Moulds GmbH, de Schörfling am Attersee (Austria). El molde cuenta con un canal de enfriamiento de doble entrada puntiforme activamente regulado con 2 cavidades. Como robot de extracción se emplea un Fanuc M710iC/50E de 6 ejes, con garra de RO-RA. La célula de fabricación trabaja de manera completamente automática, sin dejar rebabas y sin necesidad de mecanizados posteriores.

### **Vulcanización y revestimiento de finales de última generación.**

Maplan expone como tercer objeto una MTTF100/40C con marcos en forma de C. Se trata de una máquina inyectora vertical para elastómeros, con cierre superior. Los

**Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa**

marcos en C sin columnas se caracterizan por una enorme rigidez de formas. Las máquinas Maplan con marcos en C ofrecen ventajas ergonómicas y de manipulación: Permiten al operador un acceso libre al espacio de montaje de los moldes. Las máquinas de este tipo están hechas para la vulcanización de finales, el encapsulamiento de cristales, para elementos aislantes, piezas de molde, tapones o piezas de 2K. Hay disponible una alternativa a la vulcanización, una versión TPE en forma de unidad inyectora válida para termoplásticos. En la DKT 2012 esta instalación compacta cubre una superficie de sólo 1,3m<sup>2</sup>. Y tanto respecto a la técnica de propulsión de energía eficiente (CoolDrive II), como también a la técnica de mando goza del más moderno nivel de la técnica. Sin embargo, la clave aquí está en la aplicación bajo la expresión “vulcanización de finales”. Las uniones de finales dan como resultado, por ejemplo, juntas de ventanas para la industria del automóvil o para la construcción de ventanas. Maplan manufactura para la feria DKT 2012 perfiles para puertas. En la fabricación de perfiles son esenciales la ergonomía, el acceso libre y movimientos adicionales libremente configurables. Aquí otra vez la unidad inyectora FIFO de Maplan, con un volumen dosificado de 100ccm, fija nuevos niveles respecto al funcionamiento y a la precisión.

Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa

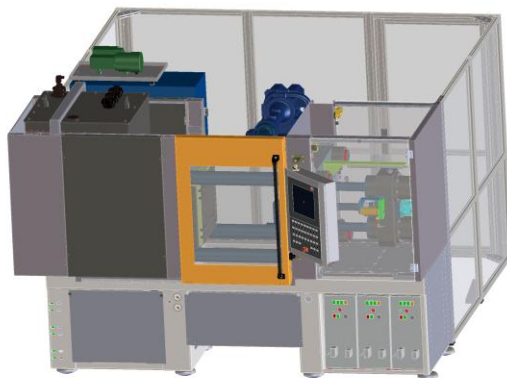


BU 0 (imagen en el titular): MTF400/100 editionS con Cool Drive II



BU 1: Eficiencia energética pura: MHF400/200edition horizontal

Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa



BU 2: Automatización como tendencia: extracción con un robot Fanuc de 6 ejes



BU 3: Multitalento con marco C: MTTF100/40C Cool Drive II, facultativo para la sobreinyección o vulcanización de finales

Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa



BU 4: Complementación programa: la serie edition ahora también con una versión de 3.200 kN



BU 5: Rudolf Eisenhuber, director de la sección técnica de Maplan: *„Especialmente en la automoción notamos un incremento adicional de la importancia de los elastómeros termoplásticos y también un incremento general de su uso. Con nuestras soluciones compactas y energéticamente eficientes tratamos de hacer justicia simultáneamente a ambos mundos y establecer estándares en la inyección por moldeo y en la vulcanización”*



Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa

## Maplan en las jornadas alemanas sobre caucho 2012 (DKT 2012): Estado 12-113

### Contactos

#### MAPLAN GmbH

Schoellergasse 9

A-2630 Ternitz

Austria

Tel.: ++43/2630/357 06-0

E-Mail: [office@maplan.at](mailto:office@maplan.at)

Internet: [www.maplan.at](http://www.maplan.at)

#### Contactos prensa:

**Gregor Göbel** – Director venta y marketing

E-Mail: [gregor.goebel@maplan.at](mailto:gregor.goebel@maplan.at)

#### Director general:

**Dietmar L. Morwitzer**

**Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa**

**BEELE Engineering BV**

Beunkdijk 11

NL-7122 NZ Aalten

The Netherlands

Tel.: +31(0)543 461629

E-Mail: [info@beele.com](mailto:info@beele.com)

Internet: [www.beele.com](http://www.beele.com)

**RO-RA Moulds GmbH**

Gewerbepark 8

A-4861 Schörfling am Attersee

Austria

Tel. +43 (0)7662 57888

E-Mail: [austria@ro-ra.com](mailto:austria@ro-ra.com)

Internet: [www.ro-ra.com](http://www.ro-ra.com)

Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa

## Sobre Maplan

La empresa fue fundada en 1970 en el Sur de Viena bajo el nombre „Maschinen und technische Anlagen Planungs- und Fertigungs-Ges.m.b.H“. como ingeniería y constructora de instalaciones. El área „técnica para inyección de goma“ se pudo ampliar en 1993 con la absorción de la empresa Werner & Pfleiderer Gummitechnik.

MAPLAN cubre los diferentes requisitos de la vulcanización y del moldeo por inyección en la elaboración de elastómeros a través de un principio modular. Todos los elementos de propulsión (CoolDrive II) o de mando (PC5000touch V3) se utilizan para ambos procesos de la técnica de elastómeros para garantizar precisión, repetibilidad o disponibilidad. Para el proceso de elaboración adecuado hay una unidad de inyección de alta precisión que funciona en base al método FIFO. El desarrollo del programa de la máquina de Maplan se basa en soluciones compactas, eficientes en cuanto a la energía, y seguras en cuanto al proceso para mejorar el valor agregado del procesamiento.

La empresa produce cada año más de 250 máquinas verticales y horizontales para el moldeo por inyección de elastómeros con un rango de fuerza de cierre de 150 hasta 12.000 kN como también con volumen de inyección de 10 hasta 30.000 ccm.

Todos los componentes mecánicos de la máquina se producen exclusivamente en Europa con un nivel de calidad y una durabilidad de las máquinas respectivamente alta. El porcentaje de exportación equivale al 99 por ciento. Además del lugar de producción en Austria, MAPLAN está representada en más de 60 países en todo el mundo con sus establecimientos de venta y servicios.

**Press Release | Presseinformation | Communiqué de presse | Comunicado de prensa | Comunicato stampa | Пресс-релиз | Imprensa | Persbericht | Notatka prasowa**

Actualmente MAPLAN ocupa a 160 empleados en su sede principal en Ternitz en Austria Baja (a nivel internacional en total 195 personas) y realiza una venta de 40 Mio. EUR (2011).

**MAPLAN - The Elastomer Champion**