

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

Presses à injecter les élastomères, les silicones et les TPE

Informations concernant le salon DKT 2012

Présentation de machines compactes avec économies d'énergie

Le développement des produits se poursuit – la gamme édition s'élargit.

Ternitz (A), 08.05.2012: A l'occasion du salon DKT 2012, qui constitue l'événement principal de la branche caoutchouc, la société Maplan dont le siège est à Ternitz (Autriche) présente trois nouvelles machines compactes avec un excellent rendement énergétique. Selon M. Rudolf Eisenhuber, directeur technique chez Maplan, l'attraction technique principale est constituée par la machine à injecter les élastomères du type MTF400/100éditionS avec injection par le haut et munie d'un moteur du type Cool Drive II.

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

La gamme verticale edition comporte désormais sept modèles : pour des forces de verrouillage de 100, 160, 250, 320, 400, 650, 800 tonnes dans les versions "edition" et "editionS". On y a rajouté dernièrement la presse 3.200 kN.

Selon M. Eisenhuber, les deux autres machines exposées, n'ont pas pour unique fonction la jonction de profilés en caoutchouc ou TPE, elles ont aussi un grand potentiel dans l'automatisation de la transformation des élastomères.

MAPLAN a gagné une place prépondérante dans l'industrie des élastomères grâce à ses innovations et à sa capacité de s'adapter aux tendances des procédés de transformation. M. Rudolf Eisenhuber: *"Dans le secteur de l'automobile nous constatons une importance croissante des TPE et/ou une augmentation croissante des applications avec les TPE en général. Avec nos solutions compactes et efficaces sur le plan de énergétique nous créons de nouveaux standards dans le moulage par injection"*.

Machines verticales avec une très grande précision et répétabilité

La machine MTF400/100editionS en exposition à Nuremberg montre ce qui est primordial pour les experts en élastomère d'Autriche : un groupe d'injection FIFO à haute précision avec un volume de dosage de 400ccm assurant une extrême précision de dosage et un rapport L/D constant. La buse très courte assure une pression d'injection maximale directement dans l'outillage. Grâce au refroidissement de la buse, il n'est pas nécessaire de la reculer. Le recul du groupe d'injection facilite sensiblement

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

tout changement de matière. Occupant une surface au sol de seulement 2,3m², bien qu'ayant augmenté la surface du poste de moulage de 20% la gamme Edition, offre de grandes performances pour peu d'espace occupé. Au premier plan se trouve l'efficacité énergétique : les servomoteurs hydrauliques Cool-Drive II qui équipent déjà en série les machines de la version editionS permettent une économie d'énergie allant jusqu'à 70 % par rapport aux moteurs de machine traditionnels. Le niveau de bruit associé à ce type de moteur impose également de nouvelles normes. Les appareils de réglage de température DCI en mode économie d'énergie assurent un réglage optimal de la température de l'outillage au cours du cycle. En plus, la machine exposée dispose du système unique d'optimisation de processus « Cure² », qui permet de réduire considérablement le temps de vulcanisation au cours du processus. Cure² analyse et optimise tous les paramètres significatifs du processus pour l'opérateur : la température du moule, température du BCR, température du fourreau, contrepression, pression de maintien et vitesse de rotation de la vis. Il en résulte une qualité de pièce constante. La machine est équipée de la nouvelle commande numérique PC5000touch V3 en démonstration à Nuremberg. M. Rudolf Eisenhuber explique : *"Ce n'est pas uniquement à cause du système Cure² que nous sommes fiers de notre nouvelle interface : d'une manière générale celle-ci est très transparente et facile à utiliser. Les nouvelles caractéristiques sont les suivantes : support multimédia, nouveau diagnostic en ligne, fonction de nettoyage, fonctions statistiques supplémentaires. Elle permet un diagnostic optimal. Notre version la plus récente rassemble précision et haut degré de répétabilité ainsi la Maplan est totalement fiable"*. Il reste encore à présenter

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

l'application sur le salon: On fabrique une pièce avec un nouvel élastomère fluorescent. La matière première provenant du fabricant Beele Engineering de Aalten (Pays Bas) a un temps de persistance lumineuse de plusieurs heures. De telles matières premières sont intéressantes pour des éléments de sécurité, pour l'orientation rapide ou aussi sous l'aspect du Design.

Automatisation de machines à injecter les élastomères avec le modèle horizontale 200 tonnes edition

L'automatisation est concrétisée par le modèle MHF400/200edition, qui est muni d'un robot à 6 axes. D'une manière générale, comme l'explique M. Rudolf Eisenhuber, les robots à 6 axes sont encore très rares dans la transformation des élastomères : *"Si le nombre de cavités augmente ou si la complexité s'accroît, le sujet devient plus intéressant. En tout cas, l'automatisation dans la fabrication de pièces en élastomères a encore un potentiel important. Pour moi c'est un atout supplémentaire pour une production en Europe."* Tout comme le premier modèle exposé, le modèle MHF400/200edition est également équipée du dispositif de commande de dernière technologie PC5000touch V3 avec une interface Cure². On utilise un groupe à injecter FIFO à haute précision placé horizontalement. Cette machine occupe un espace de 3,6m² sans les équipements de démoulage. Sur le salon elle permet l'élaboration de bracelets de montre en caoutchouc silicone. L'outillage avec un BCR est fourni par la

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

société RO-RA Moulds GmbH à Attersee (Autriche). L'outil est muni d'un BCR à aiguilles et de 2 cavités. Le robot de prélèvement est un modèle Fanuc M710iC/50E à 6 axes avec des pinces de préhension RO-RA. L'unité de fabrication est entièrement automatisée, sans bavure et ne nécessitant pas de finition.

Jonction de profilés et surmoulage de dernière génération

Le troisième modèle exposé par Maplan est le modèle MTTF100/40C sur la base d'un col de cygne. Il s'agit d'une machine à injection verticale par le haut et fermeture par le haut. Le col de cygne sans colonnes se caractérise par une très grande robustesse. Les machines Maplan à col de cygne ont des avantages d'ergonomie et de manutention: Elles permettent à l'opérateur d'accéder librement au poste de moulage. Les machines de ce type sont particulièrement adaptées pour la jonction de profilés, pour surmouler des isolateurs, des embouts ou des éléments bi-composants. Comme alternative à la vulcanisation nous proposons une version TPE sous forme d'un groupe d'injection pour les matières thermoplastiques. L'ensemble de cette installation compacte sur le salon DKT 2012 n'a besoin que d'une surface de 1,3m². Une technologie dans les règles de l'art avec le groupe servo-moteur (Cool Drive II) et son système de commande. Son aspect le plus original se situe cependant au niveau de l'application sous le mot-clé "jonction de profilés". La liaison de profilés permet de fabriquer des produits tels que des joints de fenêtre dans la branche automobile ou du bâtiment. Pour le salon DKT 2012 Maplan va fabriquer un profil de porte. La fabrication du profil nécessite de prévoir

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

de l'ergonomie, un accès libre ainsi que des mouvements supplémentaires pouvant être configurés librement. Dans ce contexte aussi, le groupe d'injection Maplan FIFO avec un volume de dosage de 100 centimètres cubes établit des nouvelles normes en termes de performance et de précision.

Impression autorisée – reçu demandé

Sous-titres d'image

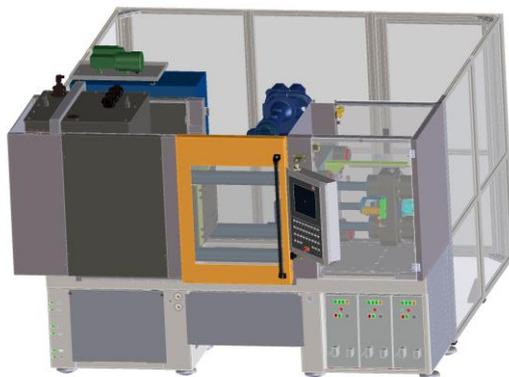


BU 0 (Image d'impact): MTF400/100editionS avec Cool Drive II

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



BU 1 : Modèle avec économie d'énergie : MHF400/200edition en version horizontale



BU 2 : Automatisation: Prélèvement avec un robot à 6 axes de Fanuc.

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



BU 3 : Multi-talent conçu avec un châssis : MTTF100/40C Cool Drive II en version pour utilisable pour surmouler ou vulcaniser des angles



BU 4 : Complément au programme : Gamme Edition également disponible en version 3.200 kN

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



BU 5: Rudolf Eisenhuber, directeur technique de Maplan : "*Dans le secteur de l'automobile nous constatons une importance croissante des TPE et/ou une augmentation croissante des applications avec les TPE en général. Avec nos solutions compactes et efficaces sur le plan de énergétique nous créons de nouveaux standards dans le moulage par injection*".

Maplan à la conférence allemande du caoutchouc 2012 (DKT 2012) : Stand 12-113

Contacts

MAPLAN GmbH

Schoellergasse 9

A-2630 Ternitz

Autriche

Téléphone : ++43/2630//357 06-0

Courriel : office@maplan.at

Internet : www.maplan.at



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

Contact pour la presse :

Gregor Göbel – Directeur ventes et marketing

E-Mail: gregor.goebel@maplan.at

Directeur général :

Dietmar L. Morwitzer

BEELE Engineering BV

Beunkdijk 11

NL-7122 NZ Aalten

Pays Bas

Tel.: +31(0)543 461629

Courriel : info@beele.com

Internet : www.beele.com

RO-RA Moulds GmbH

Gewerbepark 8

A-4861 Schörfling am Attersee

Autriche

Téléphone : +43 (0)7662 57888

Courriel : austria@ro-ra.com

Internet : www.ro-ra.com



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

A propos de Maplan

La société d'ingénierie et de fabrication Maplan a été fondée en 1970 au sud de Vienne sous le nom "Maschinen und technische Anlagen Planungs- und Fertigungs-Ges.m.b.H.". A partir de 1993, la division « injection élastomères » a été renforcée avec la reprise de la société Werner & Pfleiderer Gummitechnik.

La société MAPLAN couvre les exigences les plus diverses dans les domaines de la vulcanisation et de l'injection des élastomères en se basant sur un système modulaire. Les moteurs (CoolDrive II) ou les systèmes de commande (PC5000touch V3) sont compatibles avec les deux procédés de transformation des élastomères en assurant la précision, la répétabilité et la disponibilité. Pour les applications compatibles, on utilise le groupe d'injection MAPLAN FIFO. D'une manière générale, l'orientation du programme de développement des machines Maplan repose sur des solutions compactes, économes et sûres sur le plan des processus dans le but d'assurer une rentabilité optimale pour les transformateurs.

Chaque année notre entreprise fabrique plus de 250 presses à injecter les élastomères verticales et horizontales avec des forces de fermeture allant de 150 à 12.000 kN pour un volume d'injection de 10 à 30.000 cm³.



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

Tous les composants mécaniques de la technologie de la machine proviennent de fabrication européenne avec un haut niveau de qualité et de longévité.

Le taux d'exportation est de 99 pourcent. Outre son site de production en Autriche, la société MAPLAN dispose de filiales commerciales et de services après-vente dans plus de 60 pays.

Aujourd'hui, la société MAPLAN emploie 160 collaborateurs à son siège à Ternitz en Autriche et 195 collaborateurs à l'échelle internationale en produisant un chiffre d'affaire de 40 millions d'Euro (chiffres de 2011).

MAPLAN - The Elastomer Champion