



Babyplast шагает по стране!

С конца 1980-х гг. испанская компания CRONOPLAST SL начала заниматься вопросами производства малогабаритных изделий из термопластичных полимерных материалов (ПМ). Результатом интенсивных разработок стал термопластавтомат (ТПА) модельной серии Babyplast, который впервые был представлен в 1992 г. на выставке «К» в Дюссельдорфе. С самого начала производства литьевое оборудование Babyplast постоянно модернизируется, впитывая в себя самые современные и инновационные разработки в области переработки ПМ.

Компания «ВИВТЕХ» является официальным поставщиком оборудования Babyplast в России и странах СНГ. Мы предлагаем нашим клиентам комплексный подход – начиная с технико-экономического обоснования внедрения оборудования, его поставки, обучения персонала и заканчивая изготовлением литьевых форм и производством изделий из ПМ на оборудовании Babyplast.

Одним из самых популярных у переработчиков ПМ стал ТПА модели Babyplast 6/10P в горизонтальном исполнении (см. фото у заголовка статьи), который предназначен для литья под давлением малогабаритных

изделий из ПМ с использованием обычных или горячеканальных литьевых форм. Этот ТПА позволяет изготавливать детали массой от 0,01 до 15 г и даже чуть больше. Необходимая точность дозирования материала обеспечивается специальной конструкцией узла пластикации с дополнительным плунжером, который набирает материал и осуществляет впрыск в форму.

ТПА Babyplast 6/10P используется для переработки практически любых термопластичных ПМ, в том числе армированных стекловолокнами. Это достигается за счет того, что материальный цилиндр и поршень узла впрыска ТПА изготовлены из специальной стали, обладающей повышенной износостойкостью. Также возможна переработка керамики и воска. Этот ТПА позволяет использовать литьевые формы упрощенной конструкции и снизить количество технологических отходов (см. фото). Все это в совокупности с низким энергопотреблением позволило ТПА Babyplast 6/10P стать бесспорным лидером в своей области, что подтверждают результаты его промышленной эксплуатации во многих странах мира, включая Россию. Эта удачная модель ТПА

успешно нашла применение для производства изделий медицины, микромеханики, электротехники, приборо- и автомобилестроения, для изготовления элементов мебели, игрушек и др.

В преддверии выставки «РОСМОЛД-2010» (2 – 4 июня 2010 г., Москва) мы решили провести небольшое исследование и узнать независимое мнение ряда специалистов российских компаний о литьевых машинах Babyplast 6/10P, которые они используют в своем производстве. С этой целью им было задано несколько одних и тех же вопросов, приведенных ниже.

1. Чем занимается Ваша компания?
2. Почему Вы выбрали именно ТПА Babyplast 6/10P?
3. Как давно Вы используете эти ТПА?
4. Какова степень загруженности ТПА Babyplast 6/10P?
5. Какого рода детали Вы производите на ТПА Babyplast 6/10P?
6. В чем преимущества и недостатки, которые Вы выявили на производстве при использовании ТПА Babyplast 6/10P?

Ниже приведены их ответы на наши вопросы.

Р. А. Валеев, начальник производства изделий из пластмасс ООО «ПКФ БЕТАР» (г. Чистополь)

1. ООО «ПКФ БЕТАР» – один из крупнейших российских производителей приборов учета воды и газа, а также компонентов для систем водоснабжения.

2. В наших изделиях большое количество мелких деталей – размером до 6 мм. С экономической точки зрения, для подобных изделий выгодно использовать ТПА с малым потреблением энергии. В настоящее время из машин подобного класса на рынке представлены только ТПА Babyplast. Также для нас важен вопрос технической поддержки и сервиса.

3. Один ТПА Babyplast был приобретен нами в 2005 г., два других – в 2006 г.

4. Оборудование эксплуатируется круглосуточно, семь дней в неделю.

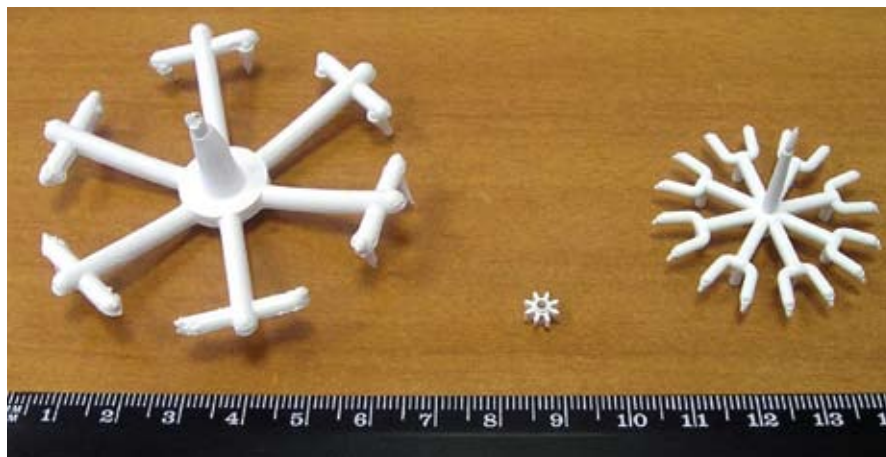
5. Мы производим детали технического назначения: шестеренки, втулки, уплотнения. Гнездность форм для ТПА Babyplast – от 1 до 16, время цикла литья деталей – от 7 до 60 с в зависимости от их габаритов и массы. Материал деталей – ПП, ПА, ТЭП, ПС, АВС-пластик, ПОМ. Есть несколько изделий, литье которых мы перенесли с других ТПА на ТПА Babyplast. Месячная потребность в этих изделиях составляет 2 млн. шт. С 2007 г. новые небольшие детали мы производим только на ТПА Babyplast.

6. С помощью ТПА Babyplast нам удалось снизить себестоимость некоторых наших изделий (за счет снижения стоимости формы, потребления электроэнергии, массы литника). К недостаткам можно отнести небольшие проблемы с гидравликой и электроникой, успешно решаемые, однако, в любой мастерской.

В. В. Рычков, начальник производства ООО «Электротехника и Автоматика» (г. Омск)

1. ООО «Электротехника и Автоматика» занимается разработкой, производством и поставкой оборудования для систем охранно-пожарной сигнализации начиная с 1995 г.

2. ТПА Babyplast является уникальным в своем классе по техниче-



По размерам литников при изготовлении, например, микрошестеренок на стандартных ТПА (слева) и ТПА Babyplast (справа) можно наглядно судить о соответствующем количестве отходов при литье (фото: ООО «ПКФ БЕТАР»)

ским и эксплуатационным характеристикам.

3. Первый ТПА мы эксплуатируем с 2004 г. В начале 2010 г. мы приобрели второй ТПА Babyplast 6/10P.

4. До приобретения второго ТПА загрузка первого составляла 30 дней в месяц по 24 ч в сутки. Сейчас оба ТПА работают также круглосуточно, но лишь 2,0 – 2,5 нед. в месяц.

5. Мы производим детали радиотехнического назначения. Масса деталей составляет от десятых долей грамма (в многогнездной форме) до 28 г (в одногнездной форме).

6. Главное преимущество этого оборудования в том, что для производства небольших деталей мы можем изготовить литьевые формы для ТПА Babyplast, а не вкладывать существенные денежные ресурсы в изготовление сложных многогнездных форм для больших литьевых машин. Стоимость формы для ТПА Babyplast значительно ниже, чем для обычных ТПА, что сказывается на себестоимости изделия. Некоторые детали, например, каркасы катушек ранее мы производили на стандартных ТПА в разборных формах. Перевод этих позиций на ТПА Babyplast 6/10P позволил снизить себестоимость их производства. Недостатков в работе ТПА Babyplast пока не выявлено.

С. И. Башкатов, генеральный директор ООО «ТЭУС» (г. Тверь)

1. ООО «ТЭУС» является молодым, динамично развивающимся предприятием, занимающимся контрактным производством

электронных устройств. Наши основные клиенты – предприятия, осуществляющие разработку и мало- или среднесерийный выпуск широкой номенклатуры электронных устройств.

2. Среди производимых нами изделий много деталей небольшого размера, поэтому нами был выбран ТПА Babyplast 6/10P.

3. Первый ТПА Babyplast 6/10P мы запустили в марте 2008 г. В связи с увеличением ассортимента деталей и потребности в них в мае 2010 г. был запущен второй ТПА.

4. Оборудование работает в зависимости от текущей загрузки.

5. Среди деталей, которые мы производим на ТПА Babyplast, – небольшие корпуса для радиоэлектронной аппаратуры, световоды, шайбы и т.п. Количество гнезд в формах составляет от 1 до 4, время цикла литья – в среднем от 11 до 40 с.

6. Оборудование работает надежно, замечаний нет.

Таким образом, проведенное исследование результатов эксплуатации ТПА Babyplast 6/10P на предприятиях РФ и объективные комментарии специалистов, непосредственно работающих с этим литьевым оборудованием, позволяют однозначно утверждать о его высокой эффективности в решении задач производства малогабаритных деталей из ПМ.

С отзывами компаний, эксплуатирующих оборудование Babyplast в России, и дополнительной информацией о нем можно ознакомиться на сайте нашей компании.

Компания «ВИБТЕХ»