

Personální inzerce v TECHnews_Svět plastů cesta jak obsadit poptávané pozice v plastikařině

**Letos vyjde ještě 8. 11. – 29. 11. – 13. 12.
více možností na poslední straně, nebo volejte 606 715 510**

Asseco Solutions představila nový produkt pro Průmysl 4.0

SCS - Smart Connected Solutions je nový produkt z dílny významného hráče na poli ERP systémů – společnosti Asseco Solutions. Tentokrát však nejde o podnikový informační systém, ale o softwarové řešení, umožňující inteligentní servis a prediktivní údržbu. Tato revoluční služba ve smyslu Průmyslu 4.0 byla dnes představena české odborné veřejnosti při příležitosti Mezinárodního strojírenského veletrhu.

S pomocí SCS mohou firmy v přehledné podobě prediktivně sledovat celý svůj proces servisu a údržby – počínaje sběrem dat ze zařízení, přes plánování údržby, až po její provádění a dokumentaci s využitím mobilních zařízení. Společnosti mohou sledovat jak zařízení inteligentní, tak konvenční, která budou osazena vhodnými snímači. Řešení SCS je určené nejen pro výrobce a servisy, ale i pro koncového zákazníka. Systém funguje i prostřednictvím aplikace na mobilních zařízeních.

„K vytvoření tohoto produktu nás inspirovali sami naši zákazníci,“ říká Jiří Hub, výkonný ředitel Asseco Solutions ČR. „Při rozhovorech s nimi nám došla velmi logická skutečnost: odborníkem na konkrétní produkt je především sám jeho výrobce, a to i v případě, že už se tento výrobek nenachází v jeho firmě, ale je používán u zákazníka. Výrobce totiž přesně ví, na základě jakých detailů lze poznat, že u konkrétního stroje bude brzy nutné provést údržbu. Ať už je to nezvykle vysoká teplota, přílišné vibrace, nebo charakteristická kombinace určitých faktorů. Prostřednictvím systému SCS mohou nyní lidé z výrobních firem tyto vědomosti reálně využít a optimalizovat tak servis a údržbu pro své koncové zákazníky.“

Systém SCS kombinuje hlavní funkce z oblasti řízení servisu, prediktivní údržby a servisu pro koncové zákazníky v jednom integrovaném systému a umožňuje tak plynulou výměnu dat na všech úrovích. Disponuje třemi základními funkcionalitami:

- Inteligentní servis – pokrývá všechny provozní úrovně poskytování servisu.
- Průmysl 4.0 (Přesněji: podpora pro Průmysl 4.0) – umožňuje prediktivní plánování a provádění údržby.
- Chytrý servis – umožňuje integrovat hardware, software a servis do jednoho balíčku.

„Využití pro SCS není pouze ve výrobě,“ konstatuje Jiří Hub. „Nutnost prediktivní údržby vyvstává i v mnoha odlišných oblastech – od automatu na kávu až po lidský organismus – tedy v medicíně. Zavedením prediktivní údržby ve kterékoli oblasti si ušetříme problémy vyplývající z neznalosti skutečnosti, ale na druhé straně i lidské kapacity, které by například neustále zbytečně kontrolovaly stav.“

Samotná služba SCS běží v prostředí cloudu, přičemž komunikace mezi cloudem a koncovými zařízeními probíhá přes zabezpečené připojení. Různým uživatelským zařízením se SCS přizpůsobuje automaticky a je schopno se flexibilně přizpůsobit též různým koncovým zařízením, jako jsou stolní počítače, tablety či chytré telefony. Důležité je i jednoduché napojení na všechny běžně používané

systémy ERP. Uživatel tak může nastavit, aby byla data ihned posílána do úloh back office, jako je například fakturace.

Výhodou SCS je i ovládání řečí: díky integraci s mobilními asistenty, jako jsou Cortana nebo Siri, mohou uživatelé v případě potřeby řešení SCS obsluhovat, aniž by se museli dotýkat mobilních zařízení, což se zvláště při provádění servisních prací, kdy technik má obvykle plné ruce nástrojů, opravdu velmi hodí.

Co je prediktivní údržba

Prediktivní – předvídající na základě pozorování a zkušeností. V praxi se jedná o automatizovaný sběr informací ze zařízení (od řídící jednotky, od senzorů a čidel, atd.) a dalších důležitých informací o provozu. Jejich vyhodnocováním lze zjistit (předvídat) blížící se kolízní stav a řešit jej formou údržby či opravy dříve, než k němu skutečně dojde. Neuplatňuje se jen v oblasti výroby, ale i v mnoha dalších odvětvích, kde je důležité předcházet výpadkům zařízení.



Aktuální vydání

Světa plastů

číslo 14, září 2016

k prohlížení,

nebo ke stažení

ve formátu

pdf zde.

You may also

download

The World of

Plastics No. 14 in

PDF HERE,

eventually browse

through it here.



Plastikářská publikace ve spolupráci s Plastikářským klastrem

www.svetplastu.eu

č. 14 – září 2016



Maximální efektivita vstříkování
s minimálními roztečemi dutin

Nové štíhlé trysky DF5 s topením SBH



NOVÉ ZASTOUPENÍ YUDO V ČR

Firma KNP, s.r.o. se stala novým výhradním zástupcem značky YUDO v české republice.



Jedním z prvních kroků byla účast na mezinárodním veletrhu PLASTEX Brně, kde jsme prezentovali produkty značky YUDO a oficiálně odstartovali naši spolupráci.

Společnost YUDO je předním výrobcem horkých vtoků a příslušenství pro vstřikování plastů. S největším podílem na světovém trhu je špičkou v tomto obooru.

Naším cílem je nabídnout zákazníkům komplexní služby v oblasti horkých vtoků a být jejich spolehlivým partnerem.

Věříme, že najdeme společnou cestu možné spolupráce a děkujeme všem, kteří nás na veletrhu PLASTEX navštívili.



OTK GROUP významně investuje do výroby IML etiket

V srpnu proběhla v OTK GROUP instalace nejnovějšího tiskového stroje KBA Rapida a výsekového automatu SANWA. Součástí investice v hodnotě 90 milionů Kč byla úprava výrobních prostor, dle standardů výroby obalů pro potravinářský průmysl.

Tiskový stroj KBA Rapida 106-7+L se 7 barevnými a 1 lakovací jednotkou umožňuje tisknout materiály přímo z role v maximální šíři 1 050 mm, a to rychlosťí přesahující 18 000 archů za hodinu. Škála potiskovaných materiálů je velice pestrá – od papíru po různé typy fólií (PP, PET, PVC, PE). Tiskový stroj disponuje celou řadou technologických možností se zaměřením na kvalitu, její průběžnou kontrolu, automatickou kontrole a vyhodnocení. Instalaci nového ofsetového stroje KBA rozšiřuje společnost OTK GROUP, a. s., svou nabídku pro zákazníky z oblasti IML etiket a zároveň zvyšuje tiskovou kapacitu v oblasti grafických etiket.

Výsekový stroj SANWA TRP-1060-SW EXSE-LI je doplněním strojového vybavení společnosti OTK GROUP, a. s. Japonský výsekový stroj SANWA vykazuje špičkové provozní parametry. Umožňuje výsek IML etiket a reliéfní ražbu (embossing) nápojových etiket.



PRINTING & PACKAGING

„Celá tato investice zapadá do strategie dalšího rozvoje OTK GROUP, a navýšuje tím výrazně kapacitu výroby in mould (IML) a grafických etiket. Společnost může nyní uspokojit i nejnáročnější zákazníky a je schopná nabídnout výrobní kapacity převyšující 15 miliard etiket za rok,“ řekl generální ředitel Ing. Petr Jašek. Modernizace výroby a celkové náklady na investici, které přesahly 90 milionů korun, přináší společnosti velký náskok před konkurencí.

OTK GROUP, a. s.

Polygrafická výroba má v Kolíně dlouhou tradici. Krátce po svém založení v roce 1879 se společnost stala největší tuzemskou tiskárnou. V současné době je vlastněna českým finančním holdingem SPGroup. V roce 2015 dosáhly tržby přibližně 1,2 miliardy korun. Společnost patří mezi významné zaměstnatele v regionu, aktuální počet zaměstnanců je 460. Klíčovými produkty jsou nápojové etikety, flexibilní obaly, samolepicí etikety, IML a rukávové etikety (shrink sleeves).



EXCELLENCE AND KNOW-HOW IN PERFORMANCE PLASTICS



PA6, PA 6.6, PA 6.10, PA6.12,
PPA and other High temperature PA



Special and long fiber reinforced PA



Post-industrial recycled PA6 and PA6.6



POM



PBT and PET



PA and PBT Flame retardants



TPEs



Facebook Twitter LinkedIn YouTube

RADICIGROUP SE ZAMĚŘUJE NA VLASTNOSTI VÝROBKU RADILON® AESTUS T.



RADILON® AESTUS T je obchodní značka nové řady výrobků na bázi polyftalamidu (PPA), prostřednictvím které společnost RadiciGroup Performance Plastics pokračuje ve své koncepcí multigeneračního vývoje vysoce výkonných materiálů.

Volba výrobku RADILON® AESTUS T s sebou přináší nejen záruku maximální odolnosti vůči vysokým teplotám, ale také výbornou žáruvzdornost, odolnost vůči agresivním kapalinám a v neposlední řadě vynikající chemickou odolnost.

Mezi hlavní vlastnosti výrobku RADILON® AESTUS T patří:

- vysoká teplota tání a tepelné deformace při zatížení
- vynikající odolnost proti prodlouženému stárnutí na vzduchu a v glykolu či alkoholových benzínech
- dobrá tekutost umožňující lisování tenkostěnných dílců

Výrobky RADILON® AESTUS T dávají jasnu odpověď na požadavky trhu z hlediska inovace, maximální možnosti personalizace, flexibility a výkonu.

Automobilový průmysl, hydrotermosanitární sektor, nápojové automaty či elektronický a elektrotechnický průmysl patří v této první fázi k hlavním trhům, pro které jsou určeny tyto nové speciální materiály z dílny společnosti RadiciGroup Performance Plastics.

Výrobek RADILON® AESTUS T bude bezesporu patřit mezi hlavní protagonisty veletrhu K (Düsseldorf, 19. – 26. října 2016), společně se širokou škálou dalších specialit společnosti RadiciGroup Performance Plastics: počínaje výrobky odolnými vůči vysokým teplotám RADILON® HHR a RADILON® X-TREME, přes materiály RADISTRONG®, RADILON® A a S určené k nahradě kovů, až po polyamidy na bázi 6.10 a 6.12 RADILON® D a RADILON® DT a samozhášecí látky bez obsahu halogenů a červeného fosforu, určené pro využití v elektrotechnickém průmyslu RADIFLAM® A HF.

Nové materiály RADILON® Aestus T budou oficiálně uvedeny na trh během tiskové konference, která se bude konat ve čtvrtek 20. října v 13:30 hodin na stánku skupiny RadiciGroup B10 - HALA 06. Přednášet bude pan Erico Spini, Marketing & Application Development Director Europe společnosti RadiciGroup Performance Plastics.

NEW RADILON® AESTUS T

Automotive

- Electrical/
Electronic
- Water/
Plumbing
- Beverage dispensing
equipment

2016
19-26 October
Düsseldorf
Germany

STAND B10
HALL 06



meusburger®

SETTING STANDARDS



Svařeno ultrazvukovou svařovací technologií Smart & Connected

Navštívte nás na veletrhu
K 2016 v hale 11, stánek č. E26

Vyzkoušejte nový generátor
ULTRAPLAST AMG

Herrmann
Ultrazvuk

Různé třídy Ultramidu® pro různé nároky na tlak a tepelnou odolnost až do 220 °C

■ BASF nabízí vybrané polyamidy lokální výroby s celosvětově platnými specifikacemi

Ludwigshafen Německo – 21. září 2016 – Snižování spotřeby paliva a úrovně emisí, které v mnoha zemích předepisuje zákon, nutí automobilový průmysl jednat. Kromě rozvoje alternativních druhů pohoru hraje i nadále klíčovou roli optimalizace tradičních spalovacích motorů. Zmenšování velikosti totiž vede k vyšším hodnotám tlaku a teploty, zejména v součástkách, které vedou vzduch za turbodmychadlem.

Společnost BASF na tento vývoj v oblasti konstrukcí motorů reaguje konzistentním portfoliem plastů tříd PA6 a PA66, které splňují ty nejvyšší požadavky na materiály, mechanické vlastnosti a tepelnou odolnost. V závislosti na základním polymerovém a stabilizačním systému jsou materiály odolné vůči tepelnému stářní až do teploty 220 °C a vyzkoušejí vynikající destrukční tlak a pevnost sváru. Vybrané třídy jsou založeny na celosvětově platných specifikacích: vyznačují se jednotnými materiálovými vlastnostmi a stejně vysokou úrovní kvality. Navíc je po celém světě dodávají lokální výrobci.

Větší tlak, vyšší teploty, nižší náklady

Pro kompenzaci ztráty výkonu motoru při současném snížení zdvihového objemu lze využít turbodmychadel. Přeplňování turbodmychadel vytváří vyšší tlak a teplotu v prostoru motoru, především v potrubí s plnicím vzduchem. Výrobci automobilů zároveň pokračují ve vývoji takové konstrukce potrubí s plnicím vzduchem, která by vytvořila efektivnější instalaci prostoru a snížovala emise. Tento technologický pokrok v oblasti konstrukce motorů provází celosvětové procesy standardizace a přemísťování výrobních zařízení: v lokálně vyráběných vozidlech rozličného typu se používají celosvětově standardizované motory a příslušné přídavné díly. Společnost BASF na tento trend reaguje nabídkou široké palety celosvětově dostupných produktů lokální výroby s celosvětově platnými specifikacemi.

Na použití v potrubích s plnicím vzduchem

Společnost BASF nabízí polyamide pro různé nároky na teplotu v potrubích s plnicím vzduchem. Sortiment tvoří třídy PA6, PA66

a PA66/6 s obsahem skelných vláken v rozmezí 30 až 50 procent. Novým přírůstkem do tohoto portfolia je Ultramid® B3WG6 GPX, polyamid třídy PA6 s 30% obsahem skelných vláken. Je odolný vůči teplotám až 180 °C, krátkodobě dokonce až 200 °C. Díky svému vynikajícímu destrukčnímu tlaku a pevnosti sváru je vhodný pro sběrné sací potrubí vyrobené z více dílů. Horní hraniční teplotního rozsahu pak pokrývá speciální polyamid Ultramid® Endure, který snese stálou provozní teplotu až 220 °C a maximální až 240 °C.

Polyamide třídy Ultramid® Endure D3G7 s 35% výztuží ze skelných vláken a třídy D3G10 s 50% výztuží ze skelných vláken jsou vhodné na tvorování vstřikováním. Je prokázáno, že fungují dobře jak ve sběrných nasávacích potrubích přeplňovaných vznětových motorů, tak v rezonátorech a senzorech.

Známí výrobci originálních zařízení používají Ultramid® Endure D5G3 BM (s 15% obsahem

skelného vlákna), který je vhodný na tvarování vyfukováním v potrubích s plnicím vzduchem. Pro teploty v rozmezí 180 °C až 210 °C nabízí portfolio plasty třídy PA66 se zvýšenou tepelnou stabilizací. Sem patří Ultramid® A3W2G6 až G10 (s výztuží ze skelných vláken s obsahem 30 – 50 %) pro teploty do 190 °C, např. v koncových uzávěrech chladičů vzduchu a nový Ultramid® A3W3G7 pro teploty do 210°C.

Vynikající destrukční tlak a pevnost sváru

Kromě tradičního skladování standardních testovacích vzorků ve vyhřívací komoře, která poskytuje dobrý referenční bod pro výběr materiálu, hrají velmi důležitou úlohu také dynamické testy a testy v blízkosti komponentů. Patří sem testy únavové pevnosti na tahových tyčích vystavených různému zatížení, určování destrukčního tlaku svařovaných dutých těles a zkoušky střídání tlaku při různých aplikacích teplotách.

V motorech se často používají svařované komponenty. V případě, že má materiál nižší obsah skelných vláken, může svařovaná linie představovat slabé místo, a to především, když je už starší. Všechny třídy polyamide v portfoliu vyzkoušejí vynikající destrukční tlak

a pevnost sváru. Mimořádně vhodné jsou především na vibrační svařování a svařování horkým plymem. Pevnost sváru se měří na testovacím přístroji Ultrasim® Weld Tester. Simulační nástroj společnosti BASF Ultrasim® pak umožňuje přesnější odhad životnosti daného dílu.

Nový Ultramid® B3WG6 GPX vyzkouší v porovnání s předcházejícím standardním produktem nejen o 25 % vyšší počáteční destrukční tlak, ale vydrží až čtyřikrát více zátežových cyklů střídavého tlaku při teplotě 100 °C.

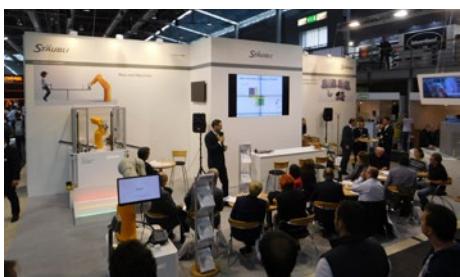


Biesterfeld

Biesterfeld Interowa GmbH & Co KG

Your
Polymercoach!

Úspěšný strojírenský veletrh pro Stäubli



Pro letošní MSV si společnost Stäubli přichystala několik novinek, které se setkaly s velice kladným přijetím od návštěvníků veletrhu. Hlavní novinkou byla premiéra nové řady robotů TX2, které se v Brně předvedly poprvé od červnového veletrhu Automatica v Mnichově. Dále se návštěvníci mohli seznámit se SMED analýzou a jejím přínosem nejen pro plastikářské firmy – tím spíše, že se ze strany Stäubli jedná o bezplatnou službu.

Jeden robot pro všechny úkoly

S roboty řady TX2 se Stäubli vydalo ke spolupráci robotu s člověkem po rozdílné cestě, než ostatní výrobci robotů. Díky řadě nových bezpečnostních funkcí lze nyní šestiosé roboty TX2 nasadit v různých úrovních spolupráce tak, aby to pro danou aplikaci bylo vždy nejhodnější. Nové roboty si zachovávají skvělou výkonnost a pokud je budeme instalovat do uzavřených buněk, mohou pracovat v plné rychlosti jako standardní průmyslové roboty.

Zároveň je díky zmíněným bezpečnostním funkcím můžeme nasadit ve verzi TX2touch i do

plně kolaborativních aplikací v přímé spolupráci s člověkem bez jakýchkoliv zábran. Musíme ale mít na paměti, že v této aplikacích musí být všechny roboty omezeny rychlosťí 250 mm/s, která je určena závaznými normami, a dochází tak k výraznému snížení produktivity robotu. Třetí variantou je částečná spolupráce, kdy sice člověk vstupuje do pracovního prostoru robotu a například doplňuje nebo odebírá výrobky, ale po většinu času může robot díky dalším bezpečnostním prvkům pracovat samostatně a v plné rychlosti – této aplikaci pak bude v dnešní průmyslové realitě naprostá většina a umožní i zachovat vysokou produktivitu buňky, která je nezbytně nutná pro zachování návratnosti investice do nových technologií.



Zkrácení prostoju při výměně forem

Nad rámec běžné technické podpory pro zákazníky si Stäubli připravilo další bezplatnou službu, kterou je provedení podrobné SMED analýzy.



V rámci této služby dojde ke kompletnímu přezkoumání stávajících postupů při výměně forem a následně odborníci Stäubli navrhnu možná zlepšení, kde by se nasazením nových technologií dala část procesu automatizovat nebo zefektivnit.

Cíl je jasný – zkrátit celkový čas výměny formy, a tím i neproduktivní čas stroje, na naprosté minimum. Z dlouhodobých zkušeností víme, že vhodnou kombinací rychlospojek a multispojek pro napojení energií, upínacích systémů, začládacích vozíků nebo předeřívacích stanic je možné ušetřit až 60% času výměny formy. I díky této úspore je investice do této technologií velmi výhodná a její návratnost se běžně pohybuje pouze v řádu měsíců.



Zlatá medaile MSV 2016 za mobilní platformu kolaborativního robota



V důsledku trvalých nedostatků odborných profesí ve výrobě, ale i růstu nároků na její kvalitu a efektivitu, jsou již nyní požadovány automatizované výrobní systémy na bázi robotů. Produkty společnosti KUKA Roboter ukazují, jak lze při použití mobility dále zvýšit stupeň flexibility výrobního zařízení, zejména s ohledem na prosazující se koncept Industry 4.0. Průmyslový robot na mobilní platformě se speciálně vyvinutým navigačním softwarem od společnosti KUKA Roboter umožňuje samostatný všeobecný pohyb po pracovišti, bez jakéhokoliv připojení kabelem. Novinka nese název KMR iiwa a otevírá celou nové možnosti využití automatizačních technologií. Význam exponátu potvrzuje ocenění Zlatou medailí MSV 2016.



Nové vlastnosti a standardy kompaktních robotů

Zvyšující se míra automatizace ve všech druzích výroby je výsledkem vývoje průmyslových robotů a snahy jejich výrobců aplikovat v nich svá řešení. Společnost KUKA Roboter proto vyvinula nové, výkonné roboty s nosností v rozmezí 6–20 kg – řadu KR CYBERTECH nano. Mezi konkurenční vynikají především svou výjimečnou kompaktností, přesnosti a flexibilitou. Jsou velmi agilní a mají delší dosah. Díky svému kinematickému modelu mohou vykonávat aplikace i ve stísněných a malých prostorách. Řada nastavuje nové standardy v této kategorii průmyslových robotů.

Spolupráce člověk-robot a koncept Industry 4.0

Nové výrobní koncepty pro chytré továrny počítají se spoluprací člověka s robotem.



Tu umožňuje například nová generace citlivých robotů prezentovaná robotem KUKA LBR iiwa, který je k dispozici s nosností 7 nebo 14 kg a má na všechny sedm pohybových osách vestavené velmi citlivé snímače točivého momentu, usnadňující detekci jakéhokoliv kontaktu robotu s okolními tělesy. Robot LBR iiwa je tak schopen bezpečně zacházet s komponentami a sestavit z nich kompletní díl, vyvinout tu správnou sílu a zamezit nebezpečným a nákladným kolizím. Při kontaktu s překážkou dokáže okamžitě omezit sílu a rychlosť pohybu. Nejsou proto nutné bezpečnostní bariéry chránící člověka či technologii.

Expozice KUKA Roboter a velký zájem o prezentované novinky na letošním MSV dávají dobrý předpoklad, že český průmysl může veškeré budoucí výzvy očekávat bez obav.

Společnost KUKA Roboter si pro Mezinárodní strojírenský veletrh v Brně připravila několik českých výstavních premiér. Flexibilní řada nových robotů KUKA CYBERTECH vyniká především svou výjimečnou kompaktností a nastavuje nové standardy v této kategorii průmyslových robotů. Další premiérou je mobilní platforma KMR iiwa, která umožňuje robotu LBR iiwa autonomní pohyb na pracovišti. Třetím exponátem je velmi netypické nasazení kolaborativního a citlivého robota LBR iiwa, který se ocitne v roli barmana a malíře zároveň.

COMAU NA MSV 2016

Comau představuje svou rodinu malých robotů poprvé v České republice na Mezinárodním strojírenském veletrhu v Brně

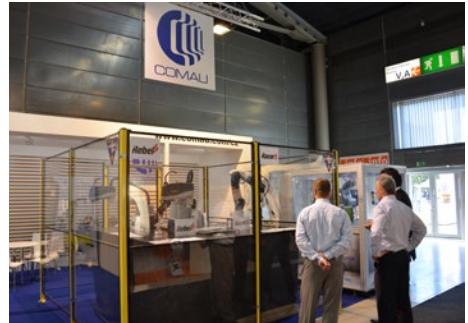


Brno, - Jsou to téměř tři roky, co italská společnost Comau vstoupila na český trh. Během této doby společnost učinila velký krok, aby se stala silným partnerem pro své partnery z různých průmyslových odvětví. Rok 2016 je rokem změn a nových produktů. Comau si nemůže nechat ujít jedinečnou příležitost prezentovat své novinky i v České republice.

Globálně známá společnost Comau se vůbec poprvé chystá ukázat celou rodinu malých robotů složenou z robotů Racer3, nových robotů Racer5, které jsou evoluční známého Racer3 a Rebel-S, nových SCARA robotů. Nový Racer5 rozšiřuje rodinu malých robotů pro rychlé aplikace v omezeném pro-

storu, a to včetně manipulace, montáže, obsluhy a pick & place – dostupný ve dvou verzích: Racer5 – 0.63 a Racer5 – 0.80. Oba nové roboty řídí kontroly R1C, namontovaly na 19" liště, kterou lze integrovat do řídící jednotky pro obsluhu celé linky. Oba roboty stojí na technologické platformě Racer3, takže nabízejí různá řešení sdílející s původním modelem komponenty a díly v rámci strategie zaměřené na rozšíření integrovaného dosahu robotů. Roboty rozšiřují kapacitu platformy Racer3 z hlediska nosnosti a dosahu. Racer5-0.63 se vyznačuje dosahem 630 mm a nosností 5 kg. Racer5-0.80 je rovněž zkonztruován pro nosnost 5 kg, ale dosah byl prodloužen na 809 mm. Všechny ostatní vlastnosti robotu Racer3 jsou stejné, včetně odvětví a aplikací, pro které je vhodný: manipulace, montáž a pick & place.

Rebel-S je nový čtyřosý Scara robot, který je k dispozici v pěti modelech s nosností 6 kg a se třemi dosahy. Jméno této nových robotů odráží rozdíly mezi SCARA roboty a ostatními roboty v dosavadním portfoliu společnosti



Comau. Lze je považovat za "rebely" v tom smyslu, že nejsou kloubové, tedy nabízejí celou řadu montážní pozic a používají se u nich tzv. mezikusy: jednoduché, nicméně velmi inovativní řešení, jak rozšířit jejich dosah. Variabilita dosahů je dosažena tzv. mezikusy, což jsou moduly umožňující rozšířit akční rádius robotu. Díky rozšiřovacímu kitu tvořenému mezikusy a kabely dostáváme pět zcela zaměnitelných modelů. Pět v jednom: toto nabízí modulární koncepci společnosti Comau.

Oba dva nové roboty jsou k dispozici také ve verzích openROBOTICS pro zabudování přímo do stávajícího automatizovaného stroje/linky řízené technologiemi B & R.

Kromě novinek jsou k vidění i již existující roboty z řad PAL, Racer7 Plus nebo NJ40.

Firma **Plasty Gabriel s.r.o.** ve spolupráci s firmami

INNOMIA a.s. a technology-support, s.r.o.

Vás srdečně zvou na seminář

Temperace vstříkovacích forem, konstrukční práce a novinky z veletrhu K 2016

Seminář se koná 10. 11. 2016 v hotelu PRIMAVERA, salónek B, Nepomucká 128, 326 00 Plzeň (www.primaverahotel.cz)

Program semináře

- 9:00 Prezence
- 9:30 Základní pravidla temperace vstříkovacích forem, návrh temperačních kanálů a cyklická temperace vstříkovacích forem, Jiří Gabriel, Plasty Gabriel
- 10:15 Optimalizace chlazení s využitím 3D tisku kovů (konformní chlazení forem), Zdeněk Klouzek, INNOMIA
- 10:45 Přestávka na kávu
- 11:00 K 2016 – novinky a zajímavé aplikace, Lubomír Zeman, Plast Form Service
- 12:00 Opravy poškozených částí forem pomocí technologie DMLS, Zdeněk Klouzek, INNOMIA
- 12:30 Porovnání temperace plastového dílu z vypěněného a nevypěněného materiálu, Jiří Gabriel, Plasty Gabriel
- 13:00 Přestávka na oběd
- 14:00 ZW3D CAD řešení nejen pro převod CAD formátů, Jan Rajal, t-support
- 14:20 Analýzy dílu a přiřazení ploch do směru zaformování, Cimatron, Jakub Štětina, t-support
- 14:40 Automatické nastavení parametrů temperace s využitím systému VARIMOS, Petr Sůva, STEINEL Technik
- 15:10 Přestávka na kávu
- 15:30 Porovnání plastových výrobků s různými druhy plniv z hlediska potřebné doby chlazení, Jiří Gabriel, Plasty Gabriel
- 16:00 Temperace vstříkovacích forem a závady plastových dílů, Jiří Gabriel, Plasty Gabriel
- 16:30 Předpokládané ukončení semináře

Jménem pořádajících se na setkání s Vámi těší

Jiří Gabriel

Plasty Gabriel s.r.o.
www.cadmould.cz



Nová generace nabírá formu.

www.engelglobal.com

Navštivte
nás na
K 2016
halu 15
stánek C58

ENGEL
be the first

ABB na Mezinárodním strojírenském veletrhu představila nové technologie, které otevírají potenciál továrny budoucnosti

Spolupráce lidí a robotů a všudypřítomný trend digitalizace mění podobu výroby od samého základu. Jako odpověď na tyto trendy představila společnost ABB na letošním Mezinárodním strojírenském veletrhu (MSV 2016) základní stavební prvky továrny budoucnosti.



Mezinárodní strojírenský veletrh je považován za nejvýznamnější průmyslový veletrh ve střední Evropě. Letošní ročník se konal na brněnském výstavišti od 3. do 7. října a společnost ABB na něm uvedla inovativní robotická řešení, jež pomáhají výrobci využívat výhod internetu věcí, služeb a lidí (IoT-SP). Tento koncept zvyšuje produktivitu, flexibilitu a efektivnost v celém výrobním hodnotovém řetězci. V době, kdy se výroba přesunuje od velkovýroby k hromadné individualizaci a schopnosti pružné a efektivně reagovat na změny, nabývá přizpůsobení výroby na významu zcela zásadním způsobem. Tato proměna vyžaduje lepší spolupráci mezi lidmi a roboty, mezi jednotlivými automatizovanými oblastmi výroby a dokonce i mezi celými výrobními závody. Vedle spolupráce je dalším charakteristickým rysem továrny budoucnosti digitalizace. Ta umožňuje využívat informace ke kvalitnějšímu rozhodování a řízení aktivit, od konstrukce a uvedení do provozu, přes provoz až po údržbu.

„Velice nás těší, že na MSV 2016 můžeme vystavovat. Není pochyb o tom, že spolupráce a internet věcí, služeb a lidí jsou klíčová téma českého průmyslu,“ uvedla Tanja Vainio, generální ředitelka ABB České republiky. „V souladu se strategií ABB Next Level pomáhá ABB Robotika zákazníkům řídit přechod k továrně budoucnosti a zároveň budovat konkurenční výhodu založenou na efektivnosti, spolehlivosti a pohotové reakci na požadavky trhu.“



Power and productivity
for a better world™



Nová řešení pro spolupráci, jako je SafeMove2, nejnovější generace bezpečnostně certifikovaného systému pro monitorování robotů, umožňují lidem a robotům bezpečně a úzce spolupracovat v nejrůznějších aplikacích při zachování produktivity. Vedle SafeMove2 se představil na MSV 2016 i spolupracující robot YuMi® v interaktivních verzích spolupráce s návštěvníky veletrhu.

ABB na MSV 2016 rovněž představila svou platformu Connected Services – soubor služeb pro roboty, který dokáže předejít až 25 % poruch a zkrátit reakční dobu a urychlit řešení problémů až o 60 %. Connected Services navazují na služby Remote Services pro roboty, které ABB zavedla téměř před 10 lety. Platforma Connected Services využívá výhod současného připojení více než 5000 robotů do systému IoTSP.



Na pozici sales do společnosti Safic Alcan nastoupil od září p. Marián Ščotka. V předchozích třech letech působil ve vedení projektů ve společnosti Tier 1.

Jamborova 32 - 61500 Brno
Czech Republic
Direct Phone : + 420 511 110 150
Mobile Phone : + 420 733 737 849
Website <http://www.safic-alcan.cz>

m-tec CZ poprvé na MSV v Brně

m-tec
Profesionální řešení na míru



Letošní 58. Mezinárodní strojírenský veletrh v Brně využila naše společnost, m-tec CZ, s.r.o., k představení na tuzemském trhu. Vzhledem k našim dlouholetým zkoušenostem s vývojem a výrobou dopravních, skladovacích, míchacích a navažovacích systémů, včetně jejich řízení, byl prezentován funkční model produktu homogenizačního sila. Homogenizační silo m-tec umožňuje aplikaci řízeného plnění, spolehlivé dopravy, velkokapacitního skladování, precizního promíchání, přesného navažování a následné další distribuce syrových hmot. Princip homogenizačního sila m-tec spočívá v dopravě, uskladnění a rovnoramenném promíchání několika složek materiálu, v tomto konkrétním případě plastového granulátu. Pro dopravu a promíchání jsou využívány šnekové dopravníky, které stejně jako ostatní prvky patří k výrobkům firmy m-tec CZ, s.r.o.

Díky dlouholetým zkoušenostem v oblasti zpracování syrových hmot nabízí m-tec CZ, s.r.o. ověřená funkční řešení a individuální přístup. Ať už se jedná o dodávky nejrůznějších rozsahů, jednotlivých částí nebo komplexní technologie (projekty na klíč) hráje m-tec roli kvalitního partnera.

Účast na strojírenském veletrhu v části Plastex pro nás znamenala zejména prezentaci možností pro zákazníky zpracovávající plastové granuláty.

Díky vysoké návštěvnosti letošního, již 58. ročníku, veletrhu bylo možné představit potenciálním zákazníkům část z širokého portfolia produkce výrobní společnosti m-tec CZ, s.r.o.



Naše high-tech materiály umožňují
nejvyšší možný komfort při sezení.

Jaký spolcestující bude sedět na sedadle
vedle Vás, však ovlivnit nemůžeme.

Přijďte nás navštívit
19.-26. října 2016
pavilon 6, expozice A75
Düsseldorf, Německo



covestro.com [in](#) [f](#) [v](#)



Plastikářská školení od Libeos – listopad 2016

Lakování plastových dílů I. v termínu 2. 11. 2016

Školení je vhodné pro zaměstnance s potřebou znalosti lakování plastů (manažerské pozice, kvalita, vývoj, konstrukce, technology, seřizovače). Součástí školení je i diskuse nad tématy a výrobními problémy.

- Základní rozdělení laku
- Základní proces a aplikace laku
- Aplikační technika
- Průmyslové laky - složení
- Vhodnost laku pro druhy plastů
- Stavba průmyslového laku
- Definice vad
- Výsledná struktura laku a její možnosti měření
- Novinky v oblasti lakování, novinky v maskování

NOVINKA

Lakování plastových dílů II. v termínu

3. 11. 2016

Školení je vhodné pro zaměstnance s potřebou znalosti lakování plastů (manažerské pozice, kvalita, vývoj, konstrukce, technology, seřizovače). Součástí školení je i diskuse nad tématy a výrobními problémy.

- Vliv vstupů (plastových výrobků, laku) na výsledný lakovaný díl
- Vliv aplikačních parametrů na výsledek
- Typické aplikační vad
- Koloristika – měření, systémy CIE Lab, CMC, souvislosti
- Vlivy působící na výsledný odstín
- Postupy vybraných zkoušek laku
- Praktická cvičení – vada–příčina–řešení

Analýzy kvality plastových dílů v technické praxi v termínu 4. 11. 2016

Školení je vhodné pro pracovníky, kteří hledají příčiny vzniku neshodných dílů (nákup dílů, reklamační oddělení, vývoj, technologie). Součástí školení jsou praktické ukázky vzorků a měření na laboratorních přístrojích.

- Úvod do plastů ve vztahu k základním strukturálním a technologickým parametry ovlivňující vlastnosti plastů a plastových dílů.
- Reologické (tokové) vlastnosti tavenin polymerů a význam v oblasti vstupní a výstupní kontroly v procesu zpracování plastů s příklady z technické praxe.

- Nadmolekulární struktura plastů (morphologie) a její význam při analýze procesní kvality výroby plastových dílů.
- Aplikace světelné mikroskopie s polarizačním světlem.
- Diferenční snímací kalorimetrie (termická analýza): význam a aplikace metody (praktická ukázka, příklady z průmyslové praxe).
- Úvod do infračervené spektroskopie a její využití k identifikaci polymerních materiálů, analýze chemického složení, stanovení čistoty látek a kvality jednotlivých šárží v výrobním procesu.
- Význam termogravimetrie a její společné využití s FTIR spektroskopii.

Stabilní proces vstříkování plastů

v termínu 7.–9. 11. 2016

Školení je vhodné pro technology a vývojové pracovníky.

- Speciální vlastnosti plastů (životnost, stabilita, degradace při procesu, zdravotní nezávadnost), reologie polymerů
- Pnutí ve vstříkovacích výrobcích
- Plnění a problematika family a vícenásobných forem
- Využití DOE při vstříkování
- Možnosti horkých vtoků, nastavení teplot, vady horkých vtoků
- Dimenzionální optimalizace horkých vtoků a studených vtoků

- Kvalitní temperace forem, odvzdušnění
- Detailní rozbor smrštění, vliv parametrů vstříkování na přesnost
- Procesní okno
- SPC
- Využití a možnosti čidél ve formách
- Rychlá výměna forem
- Správné sušení dle typu sušárny a zbytkového obsahu vlhkosti
- Správné nastavení technologických parametrů dle stroje (typ šneků, materiál, velikost dílu...)

Výroba, opravy a údržba forem

v termínu 28.–29. 11. 2016

Školení je vhodné především pro pracovníky údržby a oprav forem.

- Základní konstrukční součásti vstříkovacích forem.
- Odvzdušnění.
- Doporučené materiály a tepelné zpracování pro jednotlivé díly forem.
- Možnosti vtokové soustavy,
- Proces návrhu formy.
- Způsoby používané při výrobě forem.
- Dokončovací práce.
- Proces vývoje a konstrukce vstříkovacích forem.
- Nejčastější vadové nových forem.
- Základní principy údržby.
- Rozdělení a stupně údržby.
- Systém řízení a plánování údržby.
- Realizace preventivní údržby forem.
- Poruchy forem.
- Parametry údržby forem.

NOVINKA

Praktická simulace technologie vstříkování termín – dle dohody – individuální školení

Školení je vhodné pro konstruktéry, technology a vývojové pracovníky. Praktická práce s díly z produkce vlastního závodu.

- Zaškolení v práci s programem.
- Simulace vstříkování
- Vyhodnocení výsledků simulace

**Podrobnosti ke kurzům najdete
na stránkách společnosti Libeos.
www.libeos.cz/zpracovani-plastu.p6.html**

Partner školení:



TECH news



MEET KRAIBURG TPE

K 2016, Duesseldorf (DE)
Hall 6 / Stand No. 6C58-03

PLASTEX, Brno (CZ)
Hall G1 / Stand No. 28

KRAIBURG TPE GmbH & Co. KG

info@kraiburg-tpe.com • www.kraiburg-tpe.com

MG PLASTICS s.r.o.
info@mgplastics.cz • www.mgplastics.cz





**Přední dodavatel uchopovacích hlav
a dílů Gimatic v oblasti rychlé výměny
chapadel nejen v plastikářském průmyslu.**

Termíny vyjítí TECHnews jsou – 12. 1. – 2. 2. – 23. 2. – 15. 3. – 5. 4. (vydání konf. PLASTKO Zlín + FORMY Brno) – 26. 4. (vydání konf. FORMY Brno) – 17. 5. – 7. 6. – 28. 6. – 6. 9. – 27. 9. (vydání PLASTEX-MSV Brno) – 18. 10. – 8. 11. – 29. 11. – 13. 12.

Uzávěrka je vždy v pondělí předchozího týdne.

Možné jsou též varianty inzertní spolupráce v rámci TECHnews, jejich popis najdete níže.

**-varianta celostránkové A4 prezentace v rámci TECHnews
– cena 19000,-Kč**

**-individuální TECHnews mailing na plastikářské adresy
(1500 kontaktů) s pouze inzercí a PR vaší firmy. Vaše informace
v koncentrované podobě dostane k odborné veřejnosti k výrobním
firmám. Tento mailing lze realizovat mimo standardní vydání
TECHnews - cena 39000,-Kč**

**-mailing, který je součástí vydání TECHnews - vaše komerční
sdělení je součástí těla mailu – viz TECHnews 13 zaslaný 9.-10.11.
– cena 29000,-Kč**

-banner TECHnews 193x40mm - cena 5500,-Kč

TECHnews je distribuován v rámci plastikářského segmentu a technologií s ním svázaných, na striktně vyselektované, jmenné, konkrétní mailové adresy kompetentních osob. Publikování krátkých zpráv je ZDARMA, rozsáhlejší materiály po dohodě.

Elektronický zpravodaj vydávaný ve spolupráci s časopisem Svět plastů, www.svetplastu.eu.

Vydavatel: mach agency s.r.o., Vrchlického 951, Kolín 4, tel.: +420 606 715 510, e-mail: mach@machagency.cz.

© Všechna práva vyhrazena. Bez předchozího písemného souhlasu vydavatele je zakázána jakákoli další publikace, přetištění nebo distribuce (tištěnou i elektronickou formou) jakéhokoli materiálu nebo části materiálu zveřejněného v tomto PDF.

Zájemci o komerční spolupráci s TECHnews najdou ceník a další informace na webu www.svetplastu.eu.