

Moderniser sa chaîne de thermoformage

Lancée en 2014, la thermoformeuse T10 du constructeur allemand **Geiss** a enregistré un nombre de commandes record lors du dernier salon K. Pilotée par un système Siemens Simatic S7, elle offre un cycle machine 60 % plus rapide, ainsi que 50 % de réduction d'énergie consommée, et un refroidissement 30 % plus rapide. Avec sa thermoformeuse à plaque T10, Geiss a complètement éliminé la synchronisation mécanique et chaque dispositif d'entraînement de la machine est mu par un servomoteur qui est synchronisé électroniquement. Ainsi, les inconvénients habituels de distribution de force par arbre de torsion et renvoi d'angle générant des déformations élastiques sont éliminés. Selon Geiss, la T10 est le fruit d'un travail très innovant sur la conception et le design, qui a abouti à un équipement extrêmement compact,

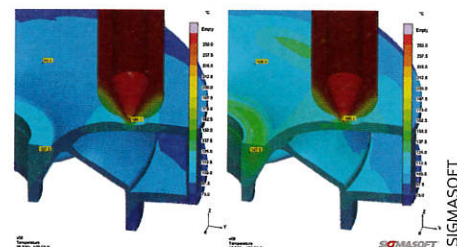


GEISS

doté d'un cadre rigide. Les machines peuvent également disposer au choix de forces de fermeture de 6 à 200 tonnes. Elles sont ainsi parfaitement adaptées à la transformation des matériaux composites. ■

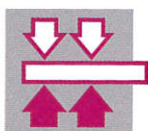
Optimiser le passage du prototype à la série

Spécialiste de la simulation rhéologique, **Sigmasoft** présente sa nouvelle technologie de modélisation du processus d'injection, Virtual Molding, qui aide à la prise de décision lors de l'étape de transition entre le



prototype et la production en série. Il contribue également à réduire considérablement les coûts. Sigmasoft a proposé un exemple industriel, avec la production d'une pièce complexe en polyamide 6.6 renforcée avec des fibres de verre à hauteur de 35 %. Ce produit nécessitait un système d'éjection particulier, et un moule prototype a donc été conçu. Cependant, si la qualité du prototype était satisfaisante, les temps de cycle de la production en série étaient trop longs. Pour y remédier, l'ensemble des paramètres du moule et de ses composants ont été renseignés dans le logiciel, ce qui a permis de déterminer que la température de la pièce était inadéquate lors de l'ouverture du moule. Selon Sigmasoft, les temps de cycle ont ainsi pu être réduits de 50 %. ■

SIGMASOFT



ROEMHELD
HILMA ■ STARK

roemheld-groupe.fr

info@roemheld.fr

01 64 97 97 40

2 rue du Parc des Vergers 91250 TIGERY



SHOWROOM
FORMATION

M-TECS BRIDAGE MAGNÉTIQUE

POUR PLASTIQUES
ET CAOUTCHOUCS

Température de travail maxi : 240°C

Interface spécifique du client ou selon norme
EUROMAP 70.0/70.1

RAPIDE

- Les moules sont bridés en 1 seconde
- Changement de moule en quelques minutes

FLEXIBLE

- La standardisation des moules n'est plus nécessaire

..... FIABLE

- Divers capteurs surveillent l'ensemble du cycle de bridage
- Force magnétique constante même en cas de coupure de courant