

Pierwsza w Polsce maszyna do termoformowania GEISS T10 TWIN SHEET

Firma GEISS i KMP Plastics podczas targów Plastpol zaprezentowały po raz pierwszy w Polsce najnowocześniejszą maszynę do termoformowania Twin Sheet. Maszyna ta pozwala na formowanie detali z dwóch arkuszy w jednym cyklu produkcyjnym. Na dolnym stole tak jak w tradycyjnej maszynie do termoformowania umieszczona jest jedna forma, a na górnej wzmocnionej części maszyny zamontowana jest druga forma. Termoformierka jednocześnie formuje dolną i górną część, a następnie poprzez docisk łączy dwa elementy. Otrzymujemy finalny produkt pusty w środku, sztywny i lekki. Podczas targów Plastpol na stoisku firmy KMP Plastics produkowane były deski surfingowe.

Na nowej maszynie Geiss można formować elementy z dowolnych materiałów termoplastycznych i o dowolnej grubości. Technologia ta pozwala na formowanie wielkogabarytowych detali, jak np. 2000x2000 mm dach ciągnika z ABS. Ze względu na zamkniętą konstrukcję komory maszyny możemy bardzo precyzyjnie kontrolować zwis obu płyt po nagraniu.

Maszyny Twin Sheet doskonale nadają się do produkcji palet PE wykonanych z 2 płyt. Palety takie mają znacznie większą sztywność i ładowność niż palety wykonane z jednej płyty. Czas użytkowania palet Twin Sheet jest znacznie dłuższy niż palet wykonanych w technologii wtrysku.

Przykłady zastosowania wyrobów wykonanych w technologii Twin Sheet to: palety transportowe, dachy ciągników, zbiorniki, elementy karoserii i wnętrza samochodów, elementy ład chłodniczych, elementy łóżek szpitalnych, obudowy urządzeń elektronicznych, kolektory, obudowy urządzeń dla branży medycznej, ścianki działowe, elementy łodzi lub małe łodzie, deski surfingowe i wiele innych.

Nagrodzona medalem maszyna pozwala również na formowanie detali z pojedynczych płyt. Dzięki zastosowanemu wyposażeniu jest najszybszą, najbardziej produktywną i najbardziej energooszczędną maszyną do termoformowania dostępną na rynku.

Prezentowana termoformierka GEISS T10 TWIN SHEET wyposażona była w 4 silniki serwo dla stołu dolnego, 4 silniki serwo dla ramy dociskowej i 2 silniki dla stołu górnego. Takie rozwiązania zapewniają równomierny docisk bez konieczności stosowania synchronizatorów mechanicznych, a także bardzo szybkie, precyzyjne i powtarzalne ruchy. Dwa stoły grzewcze wraz z grzałkami halogenowymi i odpowiednimi odbłyśnikami skracają znacznie czas nagrzewania płyt, co wpływa bardzo znacząco na skrócenie czasu cyklu i zużycie energii. Dodatkowo zużywamy znacznie mniej energii do nagrzania materiału niż w przypadku grzałek ceramicznych lub kwarcowych. Moc każdej grzałki zawsze regulowana jest indywidualnie. Maszyna wyposażona była także w automatyczny podajnik płyt, regulowaną ramę dociskową i unikalne opatentowane przez firmę Geiss regulowane okno, w którym każda płyta wykonana jest jako monolit. W przypadku stosowania okien z płytami łączonymi z 2 materiałów

np.: mosiądz i aluminium poprzez wielokrotne nagrzewanie i poddawanie okna dużym naciskom bardzo często następuje jego rozszczelnienie.

Dzięki zastosowaniu grzałek halogenowych i napędów serwo maszyna jest bardzo energooszczędna.

Do nagrzania 1 kg tworzywa termoformierki z grzałkami halogenowymi zużywają średnio około 0,45 kW/kg tworzywa. Zużycie dla grzałek kwarcowych wynosi średnio 0,65 kW/kg tworzywa, a dla grzałek ceramicznych niestosowanych od wielu lat przez Geiss średnio około 0,95 kW/kg tworzywa. |



KMP Plastics
ul. Myśluborska 98E/115, 03-185 Warszawa
tel.: (22) 747 18 65
info@kmpplastics.com.pl, www.kmpplastics.com.pl