

Специалисты утверждают, что многие принципиальные ноу-хау на рынок оборудования для термоформования крупных и среднегабаритных деталей выведены именно компанией GEISS. Ведь уже с 1955 года это немецкое предприятие занимается исключительно совершенствованием технологий вакуумного формования термопластов. Какие возможности открывает переработку использованием передовых методов термоформования, на выставке «Интерпластика-2016» журналу «Пластикс» рассказали Манфред Гайсс, руководитель GEISS AG, и Александр Калашников, генеральный директор ООО «Гайсс РУС»



Руководитель GEISS AG Манфред Гайсс и генеральный директор ООО «Гайсс РУС» Александр Калашников

— Господин Гайсс, в 2015 году ваша компания вывела на рынок новое поколение вакуум-формовочных машин — T10. В чем уникальность этих установок?

— В машинах предыдущих поколений для приведения в движение основных осей — стола, зажимной



«За термоформованием — большое будущее!»

рамы, пуансона — использовались пневматические цилиндры. На установках поколения T10 мы полностью ушли от пневматики. Теперь все оси, как у станка с ЧПУ, приводятся в движение электродвигателями Siemens, то есть данная серия имеет только моторные приводы. Результат — уменьшение времени цикла изготовления детали до 60% за счет радикального ускорения холостых ходов машины и вдвое меньший расход электроэнергии.

— Александр, может ли термоформовочная установка взять на себя выполнение задач, характерных больше для литья под давлением?

— Безусловно, и уже частично делает это! Конечно, каждая технология имеет свои ограничения в плане особенностей процесса и конструктивного решения изделия. Термоформование не может и не стремится полностью заменить литье, но может быть прекрасной экономичной альтернативой последнему, особенно если речь идет о малых и средних

партиях, а также крупногабаритных деталях. Такие компоненты часто встречаются в грузовых автомобилях, поездах, самолетах, сельскохозяйственной технике. Ведь если 1 метр длины — это много для литья, то весьма мало для термоформовки. Так, акриловую ванну и по технологическим, и по эстетическим причинам не изготавливают методом литья под давлением, а применяют классическое термоформование.

Высокоглянцевые детали класса А предпочтительнее выполнять именно на вакуум-формовочной машине, так как видовая часть детали не касается формы, а значит, сохраняет исходное качество листовой заготовки.

— Александр, у GEISS есть технология, которая при изготовлении некоторых деталей вполне конкурирует с выдувным формованием...

— Действительно, технология Twin Sheet (двухлистного формования) позволяет в рамках единого производственного цикла на одной станции термо-

формования выполнить полностью готовое полое изделие. Формуются предварительно разогретые листы, и горячие половинки детали «свариваются» друг с другом в цикле формования без необходимости осуществления дополнительных последующих операций склеивания или сварки. По этому методу можно формовать и вспененные пластики, например, вспененный полиэтилен (оптимально, например, для изготовления воздуховодов). Такие детали отличаются повышенной теплоизоляцией и облегченным весом, они легко монтируются. Технология двухлистного формования актуальна при необходимости производства небольших объемов — от нескольких сотен до нескольких десятков тысяч крупногабаритных жестких изделий: технических (воздуховоды, корпуса приборов, крыши и крылья тракторов) или медицинских (корпуса томографов) деталей, различных транспортно-формовочных поддонов.

Twin Sheet реализуется на основе той же базовой T10 с добавлением соответствующих опционов.

— **Российские переработчики уже оценили преимущества ваших вакуум-формовочных машин нового поколения?**

— В конце 2015 года Камский инновационный территориально-производственный кластер «Иннокам» (Татарстан) приобрел T10 с размером поля формования 3000×2000 мм. Этот индустриальный парк объединяет несколько предприятий по переработке пластмасс. Установив на базе одного из них универсальную вакуум-формовочную машину GEISS, заводы кластера смогли значительно диверсифицировать выпуск крупногабаритных формо-

ванных деталей в дополнение к традиционным деталям для КамАЗов.

— **Александр, чем еще интересовались посетители вашего стенда на «Интерпластике»?**

— Фрезерными обрабатывающими центрами с ЧПУ GEISS, более легкими вакуум-формовочными машинами серии U8, продукцией наших партнеров — компаний Mitras Materials GmbH (высококачественные листовые термопласты) и TEBIS AG (программное обеспечение CAD/CAM). Одно из наших преимуществ заключается в том, что мы готовы поставить нашим клиентам из одних рук весь комплект оборудования для запуска современного, экономичного термоформовочного производства: формы,



вакуум-формовочные машины, фрезерную оснастку и фрезерные центры с ЧПУ. Помимо уникального набора техники у нас есть программы финансовой поддержки клиентов, поэтому мы уверенно чувствуем себя на рынке.

— **Господин Гайсс, каким вы видите будущее термоформования?**

— Еще 8 лет назад этот сегмент занимал порядка 4% на рынке переработки пластмасс, сегодня — уже 7%. Термоформование — это экономичная и экологичная технология, ведь такие изделия прекрасно поддаются вторичной переработке. Так что я уверен, что наш сектор будет только развиваться, в том числе в России!

GEISS RUS

one step ahead

ООО «Гайсс РУС»

445037, г. Тольятти, ул. Фрунзе, 146, офис 326
Тел. +7 (8482) 20-59-81 Факс +7 (8482) 20-59-82



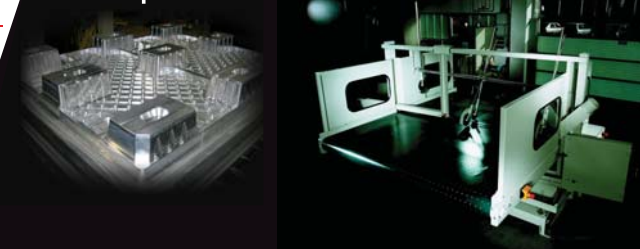
T10

Новая серия вакуум-формовочных машин

Первая на мировом рынке полностью моторизованная машина — возможность сокращения цикла формования на 60%

ДОПОЛНИТЕЛЬНО ПРЕДЛАГАЕМ:

- 5-осевые обрабатывающие центры с ЧПУ (фреза, лазер, ультразвук)
- формы для вакуумной формовки
- горизонтальные ленточные пилы



E-mail: info@geiss.ru

www.geiss.ru

www.geiss-ttt.com

На правах рекламы