

Babyplast-Russia (Представительство в России и СНГ, ООО «ВЛ-ПЛАСТ»)

129164, г. Москва, Россия, ул. Ярославская, д. 8, корп. 4

Тел.: +7(905)510-20-85, www.babyplast.ru info@babyplast.ru

Оборудование Babyplast –мировой лидер в области производства микро и малогабаритных деталей из различных материалов, а также - в сфере изготовления многокомпонентных и/или многоцветных деталей.

Направления деятельности:

- 1) Поставка, запуск в эксплуатацию оборудования Babyplast
- 2) Изготовление литьевых прессформ и производство деталей из пластмасс



Начиная с 1992 года, когда термопластавтомат Babyplast впервые был представлен на выставке K-show в Дюссельдорфе, по всему миру было поставлено свыше 7000 единиц оборудования Babyplast. На данный момент специалистами группы компаний Rambaldi (производитель оборудования Babyplast) накоплен огромный и уникальный опыт в производстве термопластавтоматов, дополнительных узлов впрыска, дополнительного оборудования и прессформ для изготовления малогабаритных и микродеталей из пластмасс. Совокупное количество разработанных и изготовленных пресс-форм для оборудования Babyplast превышает цифру в 20 000 шт.

Производитель оборудования Babyplast – Rambaldi Group включает в себя 3 европейские компании, которые работают в области разработки, производства и применения оборудования и технологий Babyplast для производства малогабаритных деталей и микролитья изделий из различных материалов.

Модельный ряд оборудования Babyplast состоит из:

- Babyplast 610P — термопластавтомат горизонтального типа
- Babyplast 610VP — термопластавтомат вертикального типа для производства деталей с закладной арматурой
- UAI Babyplast — дополнительный независимый автономный узел впрыска для производства многокомпонентных деталей на термопластах Babyplast и стандартных литьевых машинах.



Оборудование Babyplast позволяет производить детали из

- Термопластичных пластмасс и полимерных композиционных материалов на их основе
- Силикона
- Воска
- Шоколада
- Деталей по технологии MIM — metal injection molding (литье металлополимерных композиций, прессование порошков)
- Деталей по технологии CIM — ceramic injection molding (литье высоконаполненных керамических композиций, прессование порошков)
- Реактопластичных полимерных материалов

Babyplast 610P — термопластавтомат горизонтального типа

<http://babyplast.ru/babyplast-610p.html>

Babyplast 610P Standard



Самый маленький полностью гидравлический термопластавтомат Babyplast 610P является результатом тридцатилетних исследований и практического применения оборудования для серийного производства малогабаритных и микродеталей из различных материалов. Мини ТПА Babyplast 610P занимает менее чем 0,6 м² площади, потребляет менее 3 кВт энергии и работает очень тихо (уровень шума ниже 68 дБ). Оригинальная конструкция узла впрыска Babyplast 610P с использованием поршня обеспечивает наивысшую точность и повторяемость дозы

впрыска. Упрощённая конструкция литьевых форм, минимальное время цикла в производстве деталей, низкие эксплуатационные расходы — все это позволило ТПА Бэбипласт стать лидером в своей области.

Babyplast 610P LSR

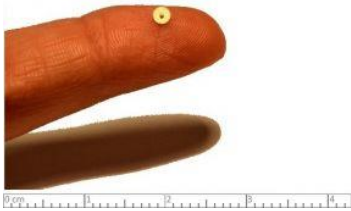


Самый маленький термопласт для производства деталей из жидкой силиконовой резины. Низкие затраты на изготовление пресс-форм, небольшое время цикла производства деталей — неоспоримые преимущества литьевой машины Babyplast для производства деталей из силиконового каучука.

Термопластавтомат Babyplast в версии LSR с максимальным объемом впрыска 15 см³ производится в трех различных конфигурациях в зависимости от планируемой программы производства деталей. Для мелкосерийного производства применяется система загрузки материала с премиксом в картридже объемом 0,5 кг. Для серийного производства оптимально использовать систему

в комплекте с загрузчиком-дозатором и 2х компонентным жидким силиконом в картриджах объемом 1 л каждый (A+B). Для крупносерийного круглосуточного производства деталей из силиконовой резины используется система загрузчиком смесителем и контейнерами объемом 20 л. (A+B) каждый.

Примеры продукции



Микромеханика

Материал – ПОМ (POM)

Мест в прессформе – 4

Вес детали – 0,005 г.

Вес отливки – 0,42 г.



Медицина

Материал – Полиэфиркетон (PEEK)

Мест в прессформе – 1

Вес детали – 1,59 г.

Вес отливки – 2,29 г.



Механика

Материал – Полифталамид (PPA)

Мест в прессформе – 2

Вес детали – 1,09 г.

Вес отливки – 2,68 г.



Медицина

Двухкомпонентное литье Babyplast 6/10P+UAI 15

Материал – Полипропилен/Термоэластопласт (PP/TPE)

Мест в прессформе – 4

Вес детали – 0.2 г.

Вес отливки – 1. 5 г.



MIM технология (metal injection molding) -литье металлополимерных композиций

Материал – Сталь

Мест в прессформе – 1

Вес детали – 15,37 г.

Вес отливки – 17,32 г.



CIM технология (ceramic injection molding) - литье керамических композиций

Материал – Цирконий

Мест в прессформе – 2

Вес детали – 3,08 г.

Вес отливки – 7,16 г.



Механика

Материал – Воск

Мест в прессформе – 2

Вес детали – 0,86 г.

Вес отливки – 2.32 г.



Электроника

силиконовая резина)

Вес детали – 0,16 г



Материал – Силикон LSR (жидкая

Мест в прессформе – 1

Вес отливки – 0,16 г

Babyplast 610VP — термопластавтомат вертикального типа

<http://babyplast.ru/babyplast-610vp.html>



Вертикальная машина Babyplast 610VP - Standard позволяет с лёгкостью производить заливку в литьевой форме различных закладных элементов (из металла или пластика) всеми известными марками полимеров с температурой переработки до 420°C.

Специальная конструкция узла впрыска с шариковым обратным клапаном позволяет производить детали из металлополимерных композиций (технология MIM — metal injection molding), деталей из керамики (технология CIM — ceramic injection), реактопластов, воска, шоколада, а также жидкого силикона



На вертикальный термопластавтомат может быть установлен передвижной стол типа V, который в максимальной степени пригоден для производства изделий с закладными элементами в полуавтоматическом режиме. При этом машина работает с пресс-формой, состоящей из одной верхней части и двух нижних частей. Нижние части формы монтируются на передвижном столе V с возможностью изменения их положения. В то время как в узле впрыска осуществляется впрыск в одну из нижних частей, вторая нижняя часть находится в положении для извлечения изделия и помещения в неё очередного закладного элемента.



Помимо передвижного стола — предусмотрена возможность поставки термопластавтомата, укомплектованного поворотным столом. С помощью поворотного стола диаметром 600 мм может осуществляться автоматический поворот обеих нижних частей формы на 180° за 2 с. Этот вариант исполнения машины предназначен для работы как в полуавтоматическом режиме с участием человека, так и в автоматическом режиме с использованием роботоманипуляторов, производящих закладку арматуры и съем готовой продукции и литников.

Примеры продукции



Электроника

Материал – Полиамид (РА 30%GF)

Мест в прессформе – 2

Вес детали – 0,70 г

Вес отливки – 2,20 г



Электроника

Материал – Термоэластопласт (ТРЕ)

Мест в прессформе – 2

Вес детали – 1,20 г

Вес отливки – 3,40 г



Автопром

Материал – Полиамид (РА)

Мест в прессформе – 1

Вес детали – 8,90 г

Вес отливки – 10,40 г



Автопром

Материал – Термоэластопласт (TPE HYTREL)

Мест в прессформе – 2

Вес детали – 1,20 г

Вес отливки – 3,50 г



Медицина

Материал – Термоэластопласт (TPE)

Мест в прессформе – 2

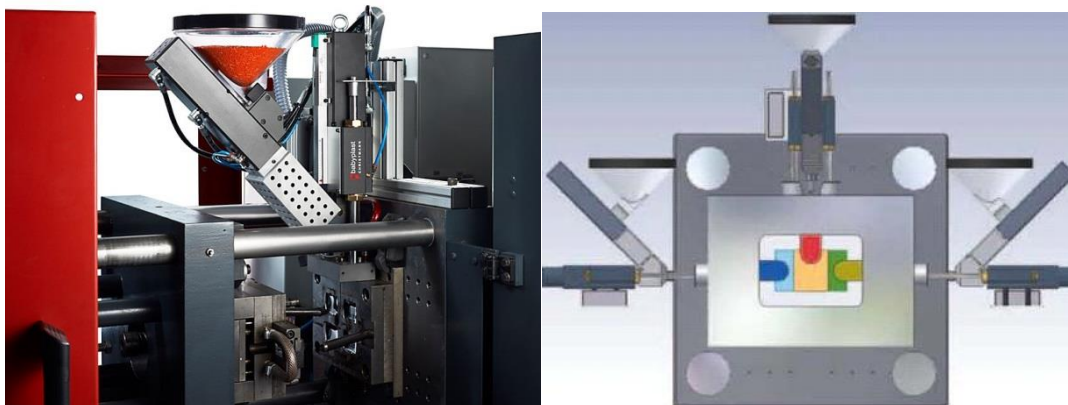
Вес детали – 0,71 г

Вес отливки – 2,42 г

Babyplast UAI — дополнительный автономный узел впрыска для производства многокомпонентных и/или многоцветных деталей

<http://babyplast.ru/uai.html>

На основе проверенной модульной технологии Babyplast был разработан независимый, легко устанавливаемый на имеющиеся машины и готовый к подключению дополнительный узел впрыска. Он включает в себя гидравлический модуль и блок управления. Дополнительный узел впрыска предлагается в двух типоразмерах «Standard» и «Plus» с 10 разными диаметрами поршней.



Уникальное решение для производства многокомпонентных деталей из термопластичных материалов с использованием стандартных литьевых машин.

Вы намерены использовать технологию многокомпонентного литья под давлением, но не желаете покупать литьевую машину для двухкомпонентного литья? Вы уже эксплуатируете машины для многокомпонентного литья, но используемый вами узел впрыска является чрезмерно большим для рассматриваемой области применения! Вы получили несколько заказов на двухкомпонентные литьевые изделия, которые должны изготавливаться на машинах с разными усилиями смыкания? Во всех этих случаях дополнительный узел впрыска является для вас наилучшим техническим решением!

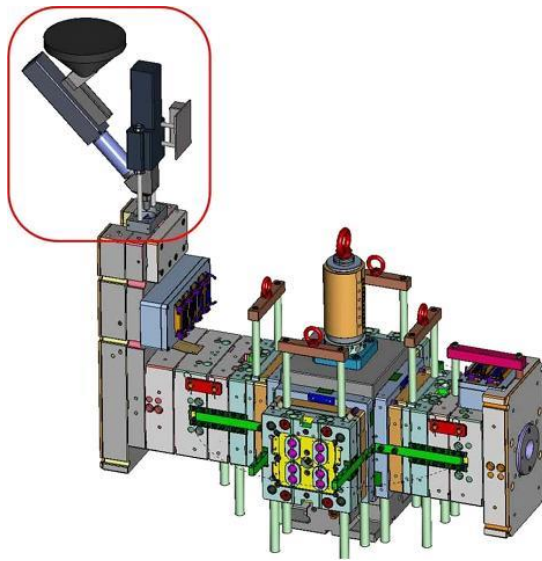
Автономный узел впрыска UAI Babyplast позволяет преобразовать стандартный термопластавтомат в машину многокомпонентного литья. Узел впрыска UAI Babyplast предназначен для серийного производства многокомпонентных (многоцветных) деталей методом литья под давлением с использованием стандартных термопластавтоматов или для производства деталей на специализированных автоматических линиях.

Дополнительный узел впрыска Babyplast может быть установлен на подвижной и/или неподвижной плитах пресс-формы или плитах ТПА с помощью специальных плит крепления. Конструкция узла впрыска Babyplast позволяет установить его в горизонтальной или вертикальной плоскостях, под углом 90 градусов к направлению впрыска основного материала.

Интуитивно понятный сенсорный пульт управления делает обслуживание машины простым и наглядным. Выбор отдельных страниц экрана может осуществляться с помощью нажатия на экран с программируемыми функциями. На «страницу качества» выводятся 20 последних циклов, причём обеспечивается возможность контроля пяти показателей качества с соответствующими допусками. Машина позволяет без осложнений сохранять более 500 наборов

данных. В дополнение к этому без проблем может осуществляться обмен данными через два USB-входа. Интерфейс управления термопластавтоматом переведен в том числе и на русский язык.

Программа управления автономного узла впрыска UAI Babyplast позволяет управлять всеми необходимыми параметрами производственного цикла.



Такие широко распространённые изделия, как: колпачки сосудов и флаконов, уплотнения различных корпусов, прозрачные вставки для световой индикации оборудования, антискользящие накладки ручного механического инструмента могут быть произведены на обычных литьевых машинах с применением дополнительного узла впрыска UAI Babyplast.

Основные материалы для этого применения: полиолефины, различные марки термоэластопластов и других термопластичных полимерных материалов в чистом виде или с наполнителями с температурой переработки до 420°C. Использование 2х и более автономных узлов впрыска в комплексе

с термопластавтоматом позволяет производить уникальные по цветовой гамме и конструкции детали из пластмасс, что является несомненным преимуществом по сравнению с конкурентами.

2 местная ПФ

2 полимерных материала:

- АБС
- ТЭП (UAI Babyplast)



1 местная ПФ

2 полимерных материала:

- Полиамид (белый)
- Поликарбонат (UAI Babyplast)



3-х компонентная
деталь полученная с
использованием
Дополнительного
Узла Впрыска
UAI Babyplast

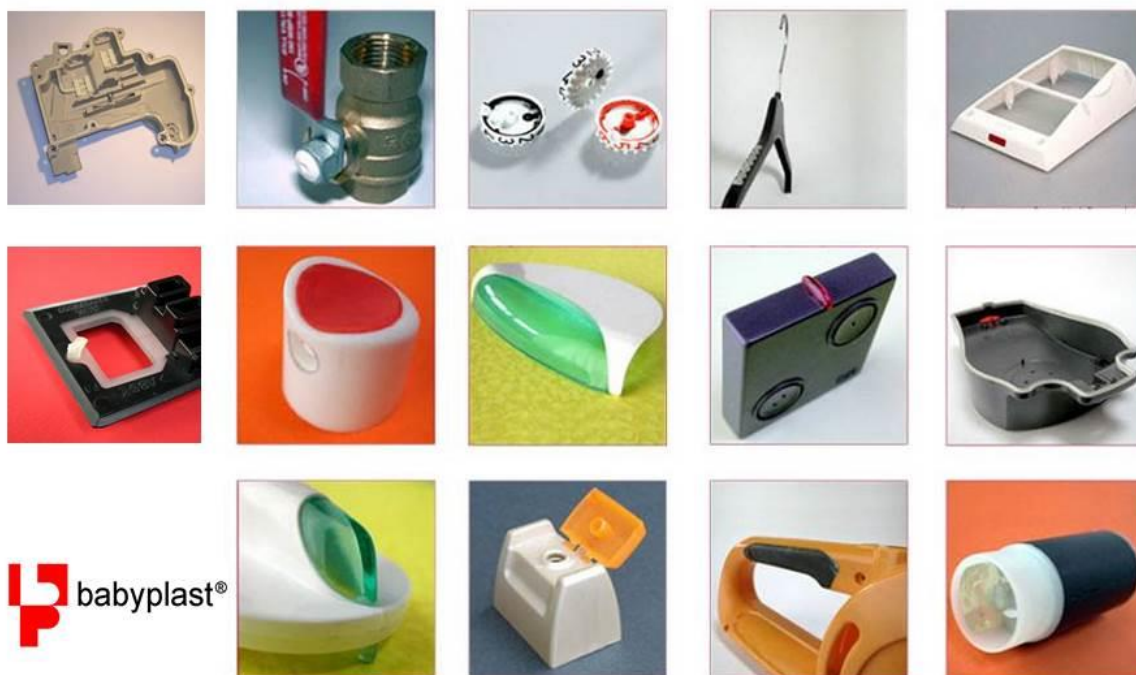


3-х компонентная деталь:

- 2 компонента ТПА
- 1 компонент UAI Babyplast



2х и 3х компонентные детали полученные с использованием
Дополнительного Узла Впрыска UAI Babyplast



Разработка и изготовление литьевых пресс-форм, производство деталей из пластмасс

<http://babyplast.ru/proektirovanie-i-izgotovlenie-pressform.html>

Применение при проектировании современных системхы трехмерного математического моделирования позволяет избежать ошибок при дальнейшем изготовлении прессформ. Габарит прессформ для миниТПА Babyplast, а также их вес — значительно меньше оснастки для стандартных термопластавтоматов. Изготавливая только уникальные детали (матрицу и пуансон), остальные компоненты прессформ, такие как толкатели, ниппели системы охлаждения, мы приобретаем у специализированных производителей стандартных компонентов. Как следствие, стоимость изготовления литьевых форм для Babyplast существенно ниже по сравнению с прессформами для стандартных термопластавтоматов, иногда более чем в 2 раза. Время на изготовление оснастки, как правило, занимает несколько недель, а не месяцев.

Помимо вышеуказанного, мы готовы провести весь комплекс работ по разработке и проектированию новых деталей, изготовлению прототипа и малой партии деталей литьем в силиконовые формы.



Мы проектируем и изготавливаем прессформы для литья деталей из Полиэтилена (ПЭ), Полипропилена (ПП), Полистирола (ПС), Полиамида (ПА-6, ПА-66), АБС-пластика (АБС), Поликарбоната (ПК), Полиацеталя, Полиоксиметелена (ПОМ), Полибутилена (ПБТ), литьевых фторопластов и других полимерных композиционных материалов. Также, мы производим прессформы для литья деталей из воска, шоколада, а также отливок по технологии MIM — metal

injection molding (литье металлополимерных композиций), отливок по технологии CIM — ceramic injection molding (литье высоконаполненных керамических композиций), жидкой силиконовой резины (LSR).

Мы изготавливаем прессформы и производим детали для различных отраслей промышленности, науки и техники:

- медицины;
- приборостроения;
- автомобилестроения;
- электротехники
- мебели;
- игрушек;
- ювелирной промышленности
- товаров народного потребления и т.д.

Новый литевой участок, оснащённый современными термопластавтоматами в горизонтальном и вертикальном исполнении, позволяет осуществлять производство больших и малых партий деталей, в том числе многокомпонентных и многоцветных.

В случае, если Ваши детали превышают возможности оборудования Babyplast по габаритам и весу – мы можем предложить Вам свои услуги по производству литевых пресс-форм для стандартных термопластов с последующим изготовлением деталей. Парк средних и крупных современных термопластавтоматов с усилием смыкания до 2500 тонн, позволяет производить детали весом до 17 кг.

Надеюсь, мы будем полезны Вам в решении Ваших производственных задач.