

Wittmann

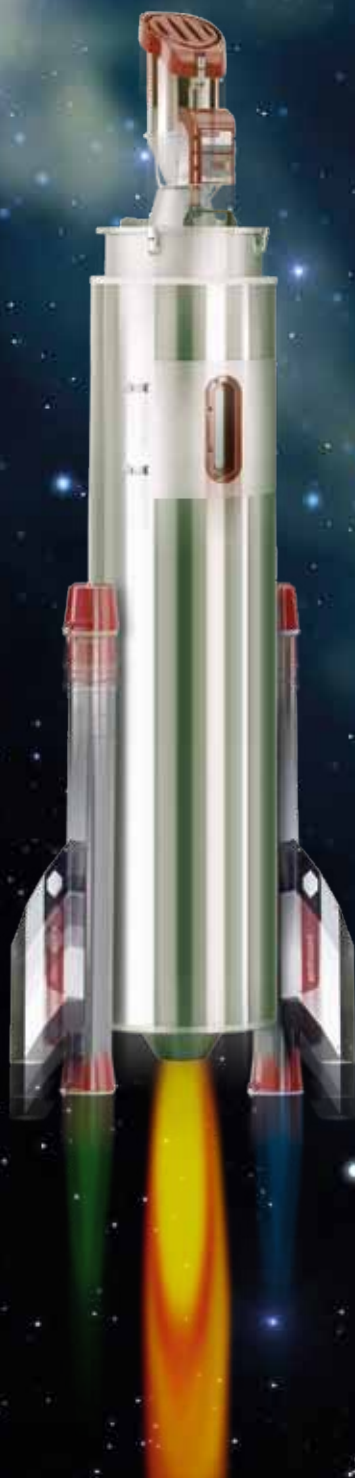
www.wittmann-group.com

innovations

Técnicas - Mercados - Tendencias

Año 9 - 1/2015

***Llegar a nuevas alturas
con WITTMANN***



Battenfeld

Artículos que han aparecido en *WITTMANN innovations*

Etiquetado en molde (IML)

- IML para moldes apilados 3/2007
- Molde apilable 2 + 2 1/2008
- ATM d.o.o. crece con IML 3/2009
- PLASTIPAK Inc. Canadá: La versatilidad del diseño cuadrangular 4/2010
- Tea Plast ex Albania en el camino de ser el número uno 3/2012
- 4 etiquetados con la EcoPower 1/2013
- IML: un proceso multifacético 4/2013

Templado

- La refrigeración por impulsos 1/2007
- Más allá del punto de ebullición 2/2007
- La nueva serie TEMPRO plus C 3/2007
- Chillers: La serie COOLMAX 2/2008
- TEMPRO controladores "cuidando" las máquinas de inyección 3/2008
- DUO refrigeración 4/2008
- "Variothermal Tempering" 1/2009
- TEMPRO plus C180 2/2009
- El nuevo TEMPRO direct C120 3/2009
- La nueva función WFC 4/2009
- Controlador de agua es mejor que de aceite 1/2010
- TEMPRO: El punto de referencia 2/2010
- BFMOLD™: Técnica de enfriado 3/2010
- TEMPRO plus D 4/2010
- Termografía en línea 1/2011
- Templado y moldeo por inyección: Fuchs & Sohn/Austria 2/2011
- TEMPRO plus D en la producción de partes automotrices 1/2012
- Función de osciloscopio 2/2012
- El TEMPRO plus D Micro 4/2012
- Calidad a través de optimización 1/2013
- TEMPRO especial personalizado 2/2013
- Noticias del "mundo acuático" 4/2013
- TEMPRO usa calor de desecho 1/2014
- DELPHI: Limpieza de canales 4/2014

Automatización

- Calidad en la tecnología médica 1/2007
- Piezas grandes 2/2007
- Control de robots R8 3/2007
- Producción de barras de ajuste de asientos 1/2008
- Accionamiento de robots 1/2008
- Pins con chips de RFID 2/2008
- Producción automatizada de llaves de control remoto 3/2008
- WITTMANN UK trabaja con Carclo Technical Plastics 4/2008
- ABA-PGT: La celda flexible 1/2009
- Moldeador cultiva el crecimiento con robots 2/2009
- Bruder: Producción de ruedas 4/2009
- Automatización de los productos agrícolas 1/2010
- EcoMode ayuda a tener robots eficientes en cuanto a energía 2/2010
- Producción altamente automatizada de sensores de nivel de aceite 2/2010
- Máquina de soldadura con rotación con robot W811 3/2010
- El nuevo estándar: R8.2 4/2010
- Robots en el cuarto limpio 1/2011
- Alta velocidad de extrusión 2/2011
- Ventos y tapas 3/2011
- Moldeo multi-component 4/2011
- Inyección con insertos 1/2012
- Producción automática de tapas 2/2012
- Silcotech, Suiza: Calidad a través de automatización 3/2012
- La producción sin defectos 4/2012
- JENOPTIK: empujando los límites de la viabilidad 2/2013
- MS-Schramberg: Automatización constante 3/2013
- La automatización consistente 1/2014
- Decoración en el molde 2/2014
- Automatización en Port Erie 3/2014
- STAR PLASTIK en Turquía 4/2014

Manejo de materiales/Secado

- Sistema completo para BOSCH 1/2007
- El nuevo control de calidad para secadores WITTMANN 1/2007
- El sistema de transporte de Kromberg & Schubert 2/2007
- Secado rentable 2/2007
- Aplicaciones de sala limpia 3/2007
- DRYMAX ED80: El nuevo secador de WITTMANN 3/2007
- El sistema de transporte Hebra 1/2008
- Sistema central de Arge2000 2/2008
- Cambiando parámetros para diferentes materiales 2/2008
- Optimizar los sistemas de transporte de material 3/2008
- DRYMAX, ahorro de energía constante 3/2008
- El sistema de manejo de materiales Metchem 4/2008
- Equipo periférico en Delphi 1/2009
- El sistema LISI COSMETICS 2/2009
- Planeación perfecta evita tiempo muerto 3/2009
- Probando demandas de energía 4/2009
- La familia FEEDMAX esta completa 1/2010
- Greiner Packaging International y WITTMANN 2/2010
- El sistema A.C.S. 3/2010
- La ampliación de la serie Primus 4/2010
- DRYMAX Aton secador de rueda 2/2011
- El sistema centralizado BKF 2/2011
- WD Kunststofftechnik y WITTMANN BATTENFELD 4/2011
- Cargador central para el transporte y secado de PET 1/2012
- El sistema PLASTICOM 2/2012
- El sistema NICOMATIC 3/2012
- Ahorre do energía en el secado 4/2012
- Bepak, UK: manejo de materiales para la salud óptima 2/2013
- Vision Technical Molding LLC y WITTMANN 3/2013
- La inyección WPC 1/2014
- El sistema Pollmann 2/2014
- El nuevo sistema HELLA 3/2014
- El sistema Procopi, Francia 4/2014
- SLM manejo de material 4/2014

WITTMANN interno

- Alemania 1/2007, 3/2009, 3/2012, 4/2013, 3/2014
- Australia 2/2008, 2/2013
- Austria 2+3/2008, 1/2010, 3/2011, 4/2012, 3/2013
- Bajos Bajos/Bélgica/Luxemburgo 3/2008, 2/2009
- Brasil 3/2007, 1/2009
- Bulgaria 2/2009
- Canadá 1/2007, 1+2/2008
- China 2/2010
- Colombia 2/2012
- Corea del Sur 3/2010
- Dinamarca 1/2009, 1/2013
- EE.UU. 2/2008, 1/2011, 4/2013, 4/2014
- España 3/2007
- Eslovenia y Croacia 1/2010
- Finlandia 4/2008+1/2012
- Francia 2/2007, 3/2008
- Gran Bretaña 2/2009, 2/2010
- Grecia 2/2014
- Guatemala 1/2013
- Hungría 1/2008
- India 2/2008, 3/2010, 2/2012
- Israel 1/2012
- Italia 4/2008, 1/2010, 4/2011
- México 3/2007, 1+2/2011
- Polonia 2/2013, 3/2013
- República Checa/Eslovaquia 4/2009, 3/2014
- Rusia 4/2012
- Sudeste de Asia 2/2007
- Suecia 2/2009
- Suiza 1/2008, 2/2012
- Taiwan 4/2009
- Turquía 3/2008, 2+4/2011

Moldeo por inyección

- Una escala para comprar suministros de moldeo por inyección 4/2008
- Moldeo por inyección de metal 4/2008
- EcoPower: Optimización de costos 1/2009
- Servicio a distancia 1/2009
- Inyección de agua 2/2009
- Krona Industria cuenta con WITTMANN BATTENFELD 2/2009
- Kleiss Gears y su Microsystem 50 3/2009
- Proceso multi componentes 4/2009
- Sociedad con Wille System 4/2009
- Totalmente eléctrica Eco Power 4/2009
- UK: Thomas Dudley Ltd. 1/2010
- IML usando una TM Xpress 1/2010
- Unidad de control móvil 1/2010
- Design Molded Plastics y WITTMANN BATTENFELD 2/2010
- Stadelmann y el Sistema Wille 2/2010
- La máquina MicroPower 1/2010
- AQUAMOULD* y la tecnología de proyectil 3/2010
- MacroPower: El nuevo modelo 4/2010
- La confianza de STELLA en WITTMANN BATTENFELD 4/2010
- La tecnología ServoDrive 1/2011
- La máquina 75 de Krona 1/2011
- Expertos en embalaje TM Xpress 2/2011
- WAVIN Ekoplastik y WITTMANN BATTENFELD 3/2011
- SANIT y WITTMANN BATTENFELD: todo un éxito 3/2011
- WEPPLER Filter y WITTMANN BATTENFELD 4/2011
- MacroPower para la producción de las ataduras de cables 1/2012
- El proceso CELLMOULD* 2/2012
- Envases de la industria cosmética 3/2012
- Web-Service 3/2012
- LECHNER y la MacroPower 4/2012
- Piezas inyectadas con espuma 4/2012
- MacroPower 1000 en GT LINE 1/2013
- ¡Viva la máquina estándar! 1/2013
- Electricfil y la máquina vertical 2/2013
- Moldeo por inyección en BECK 2/2013
- ESCHA: moldeo por inyección 3/2013
- Hoffer elige a WITTMANN BATTENFELD 3/2013
- Guppy Plastics y WITTMANN 3/2013
- El éxito de Backhaus 4/2013
- Encapsulado limpio y seguro 4/2013
- Partes multifuncionales 1/2014
- MAYWEG: calidad y diversidad 1/2014
- Philips está perfeccionando lo que está comprobado 2/2014
- CELLMOULD* tecnología de espumado produce peso-ligero partes 2/2014
- Visitando KRESZ & FIEDLER 3/2014
- Autenrieth para la mediana empresa 3/2014
- Micro partes para la beneficio del paciente 3/2014
- Reservas de eficiencia 4/2014
- La tecnología HiQ Shaping 4/2014

Dosificación

- Nuevas unidades GRAVIMAX 2/2007
- La verdad sobre la dosificación 3/2007
- Nuovo GRAVIMAX 14V 3/2009
- Mezclar material reciclado 3/2011
- Mezclado de alto nivel 1/2013
- Seguridad para el ferrocarril 4/2013

Granulación

- Recicla en línea de mazarotas 1/2007
- El molino gigante MCP 100 2/2007
- La nueva serie MAS 3/2007
- Material difícil 1/2008
- El MC 70-80 de Centrex 2/2008
- Gibo Plast cumple con el reciclado 2/2009
- El alimentador de tornillo AF 4/2009
- Molienda de ferrita 1/2010
- Condiciones explosivas 3/2010
- Solución personalizada 1/2011
- Minor 2 y un proceso de reciclado en línea 3/2011
- Molino a pie de máquina 2/2012
- Sistema para grandes piezas 1/2013

WITTMANN innovations (Año 9 - 1/2015)

Revista trimestral de WITTMANN Kunststoffgeräte GmbH y WITTMANN BATTENFELD GmbH. Publicada para atender las necesidades de información de colaboradores y clientes. Oficina editorial, contacto: WITTMANN Kunststoffgeräte GmbH, Lichtblaustrasse 10, 1220 Viena, Austria; tel. +43-1 250 39-204, fax +43-1 250 39-439; bernhard.grabner@wittmann-group.com; Internet: <http://www.wittmann-group.com> - La edición 2/2015 aparecerá al inicio del segundo trimestre de 2015.



Michael Wittmann

Estimados Lectores,

Estamos mirando hacia atrás en un año fiscal, que en realidad tuvo algunas sorpresas guardadas para nosotros en la manera en que se desarrolló, ya que superó nuestras expectativas. En comparación con el año anterior, vamos a ser capaces de cerrar el año 2014 con un incremento del 7 % en las ventas. Aquí, estamos especialmente contentos con el hecho de que este crecimiento se distribuye uniformemente entre las diversas regiones del mundo – con América del Norte y los países del este de Europa que muestran tasas de crecimiento particularmente fuertes.

Mientras que en 2013 todas nuestras actividades se centraron invariablemente en la K de Düsseldorf, hicimos uso de 2014, “el año después de la feria”, para el desarrollo de productos implacables. Así que fuimos capaces de presentar numerosos productos nuevos en octubre en Fakuma de este año en Friedrichshafen. Las primeras máquinas de moldeo por inyección *SmartPower* atrajeron una atención especial. Los modelos de esta nueva serie están equipadas con bombas servo como estandar, y de inmediato se conocieron con vivo interés, como una de las pocas innovaciones reales en el sector de moldeo por inyección mostrados en Fakuma.

También de exhibición en la feria, fueron los nuevos modelos de robots de las series *W8 pro*, las cuales se han extendido más recientemente. Numerosas piezas de equipo auxiliar que a su vez se habían desarrollado, fueron exhibidas en el stand del Grupo WITTMANN también. Por ejemplo, presentamos a visitantes comerciales, nuestros nuevos modelos de secadores de rueda segmentados *Aton basic* y *Aton plus*, y el recientemente desarrollado controlador de flujo inteligente, *FLOWCON plus*. Y varias más presentaciones de nuevos productos ya están previstas para el año nuevo. Así que por favor, ¡visite nuestro stand de nuevo en 2015, y déjese sorprender!

WITTMANN 4.0 – este nombre (derivado de la designación de la “Industria 4.0”) representa el esfuerzo concentrado de nuestros promotores en todas las líneas de productos para avanzar en la creación de redes globales de equipos de producción. Puesta en común de las diversas actividades de desarrollo dentro del Grupo WITTMANN apunta a la integración completa de robots y equipos auxiliares en el sistema *B6 UNILOG* de la máquina de procesamiento de plásticos. La primera presentación de esta integración entre ellos varios aparatos que ya tuvieron lugar en Fakuma de este año. En las ferias subsecuentes en 2015, presentaremos todos los progresos alcanzados en esta área. Esto volverá a confirmar nuestro lema tradicional de la “one-stop shop” de una manera muy específica.

Cordialmente, Michael Wittmann

Moldeo por inyección

El ServoPower ahorra energía



Marcus Reichl describe el uso de la nueva máquina en Heibel Formplast.
Página 4

Piezas de la más alta calidad



Gabriele Hopf presentando los productos de alta calidad de las GmbH hünersdorff.
Página 6

TML el exitoso nuevo producto



Adrian Lunney en el revolucionario Grip It Fixings y su fabricante.
Página 8

Templado

Una solución especial perfecta



Walter Lichtenberger describe la solución de templado especial para el Blum GmbH.
Página 10

Sistemas completos

Todo de WITTMANN



Peter Zajc en Orodjarstvo Knific, Eslovenia, y sus sistemas de fabricación.
Página 12

Automatización

Jones se apoya en WITTMANN



Rodrigo Muñoz retratando Jones Plastic y la automatización de la compañía en México.
Página 14

News



Entrega del robot número 10.000 de la series W8.
Página 15

Impresionantes resultados de ahorro energético

La HM 300/1330 ServoPower entregada por WITTMANN BATTENFELD impresionó al cliente Heibel Formplast, con sede en Heuchlingen/Alemania, en una forma muy especial cuando se ponen a prueba en la práctica. Además de fácil operación, alta precisión y rendimiento, se apunta con su eficiencia energética. El vínculo de la sociedad que por largo tiempo ha existido entre las dos compañías, se fortaleció aún más por la reciente adquisición de esta máquina.

Marcus Reichl

Stefan Heibel, Socio y Director de Friedrich Heibel GmbH en Heuchlingen (un procesador de plástico reconocido): “Yo apenas podía creer al principio. Pero esta máquina realmente utiliza dos tercios menos de energía que su modelo predecesor. Compramos un dispositivo de medición para este propósito en particular y revisamos dos veces ... pero es realmente cierto.” Y la máquina que él alaba tan entusiasmadamente es un modelo HM 300/1330 ServoPower de WITTMANN BATTENFELD

Manfred Nerz, Ingeniero de Ventas de WITTMANN BATTENFELD, y Stefan Heibel, Socio y Director de Heibel Formplast en Heuchlingen. La relación comercial entre las dos compañías ha existido desde 1978. Así que, Heibel es uno de los clientes más leales de WITTMANN BATTENFELD.

Una sociedad de largo plazo

La relación de negocios entre WITTMANN BATTENFELD y Heibel Formplast ha existido por muchos años. Fundada por Friedrich Heibel como una compañía de fabricación de moldes en 1960, el domicilio de la empresa se trasladó a su actual ubicación en Heuchlingen nueve años después. Su especialización en moldeo por inyección, que ya se había convertido en su principal línea de negocio a principios de la década de 1970, también había dado como resultado del hecho de que la fabricación de moldes invariablemente involucra prototipos de piezas de plástico. Si bien se utilizaron máquinas de segunda mano, al comienzo, la primera máquina de moldeo por inyección nueva de BATTENFELD fue finalmente adquirida en 1978. Esto marcó el inicio de una relación comercial a largo plazo que aún continúa hasta este día. Ahora, 15 de las 18 máquinas de moldeo por inyección que actualmente están operando en tres turnos en Heibel son de WITTMANN BATTENFELD.

Desde el cambio de milenio, Heibel Formplast ha estado activo como un procesador de plásticos al 100 %. La compañía emplea actualmente a 35 colaboradores. Una de sus principales líneas de negocio es la producción de piezas moldeadas para reconocidos fabricantes de herramientas mecánicas y herramientas eléctricas. Además, su negocio con los proveedores automotrices ha experimentado una evolución muy positiva en los últimos años. Heibel trabaja para reconocidos fabricantes de equipos originales como



Magna o BOS. Piezas de Heibel están incorporadas en los vehículos de marcas destacadas de automóviles alemanes. Otros clientes provienen de la industria médica, la industria de muebles, fabricantes de tecnología de ventilación y la industria alimentaria. La moderna maquinaria de la compañía, que fue completamente renovada en 2004 y que también incluye tres máquinas de dos componentes, cubre un rango de fuerza de cierre de 30 a 450 toneladas. Todos los materiales termoplásticos, ya sean no reforzados o reforzados, se pueden procesar con moldes de hasta 1.200 × 800 × 810 mm de tamaño.

Heibel puede manejar cualquier tamaño de lote deseado, desde pequeños lotes de 150 unidades hasta series de “corrida larga”. En la recién adquirida máquina de moldeo por inyección HM 300/1330, por ejemplo, un componente de alojamiento para un cortador de cepillo se produce en un número de unidades extremadamente alto. La resistencia al impacto y extrema estabilidad del color son los atributos esenciales de esta cubierta – requisitos que pueden ser cumplidos por el sistema de control de temperatura extremadamente preciso de la máquina. Según Stefan Heibel, la calidad de las piezas acabadas no deja nada que desear.

La nueva ServoPower HM

“Cuando recientemente tuvimos que reemplazar una máquina de larga duración después de 27 años de funcionamiento, porque conseguir refacciones se estaba convirtiendo cada vez más difícil, naturalmente primero contactamos a nuestro socio de largo tiempo y confiable WITTMANN BATTENFELD, en referencia a esta nueva inversión”, dice Stefan Heibel.

“Aquí, la eficiencia energética era nuestra máxima prioridad, en primer lugar, porque los costos de electricidad están comenzando a ser más y más significativos, y, en segundo lugar, porque existen oportunidades en esta área de hacer uso de fondos del gobierno ya destinados para este fin.”

velocidad, servo motor refrigerado por aire en combinación con una bomba de desplazamiento fijo para el sistema de accionamiento. Durante las pausas, el sistema se apaga por completo. De esta manera, se puede reducir significativamente el consumo de energía en comparación con unidades convencionales.

El principio del diseño *ServoPower* aumenta aún más la eficiencia de la máquina, debido a que la entrada de energía inferior también lleva a menos calentamiento del aceite hidráulico, que, a su vez, reduce el consumo de agua de refrigeración. Al mismo tiempo, la carga en el aceite hidráulico se reduce, lo que aumenta su vida de servicio. También hay una reducción significativa en la emisión de ruido. Por último, la tasa de energía más baja en vacío (debido al mayor grado de eficiencia del servomotor) conduce a ahorros adi-



15 de las 18 máquinas de moldeo por inyección en Heibel Formplast son procedentes de WITTMANN BATTENFELD.

Uno de los moldes utilizados en Heibel es operado alternativamente en tres diferentes máquinas de moldeo por inyección. Dado que la pieza moldeada y las condiciones generales eran idénticas en todos los casos, una comparación de los consumos de energía de todas las máquinas utilizadas realmente se sugirió así mismo. El consumo de energía del modelo con la tecnología más antigua se midió primero – una máquina modelo TM 350/2800 construida en 2005, y este valor se fijó en 100 %. El primer valor comparativo, que se midió en una máquina modelo HM 270/1330 (el mismo año de fabricación, pero con una tecnología de accionamiento más moderna), reveló un consumo de energía de sólo el 40,5 % de lo que había sido grabada para el modelo TM. Un resultado aún más impresionante se logró con la HM 300/1300, recientemente adquirida en abril del 2014. Gracias a la moderna tecnología de transmisión y un servomotor con un mayor grado de eficiencia, esta máquina requiere un aporte de energía comparado de sólo 27 %.

Este consumo de energía espectacularmente bajo se logró mediante el uso de la tecnología *ServoPower* WITTMANN BATTENFELD. Aquí, en lugar de un motor de 3 fases convencional con velocidad constante y bomba de suministro, se utiliza un altamente dinámico, con control de

cionales en costos de electricidad. “El rendimiento de esta máquina nos ha animado a perseverar en nuestra búsqueda de la eficiencia energética”, dice Ulrich Stelzer, director técnico de Heibel Formplast.

Lealtad a WITTMANN BATTENFELD

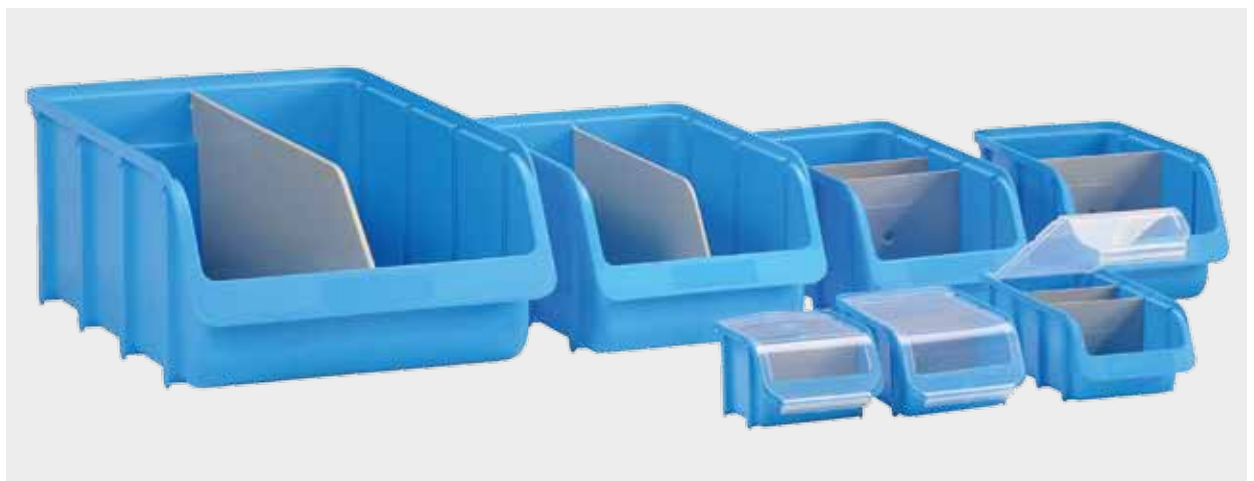
Stefan Heibel resume la relación con “su” proveedor de máquinas: “Siempre hemos sido fieles a WITTMANN BATTENFELD. Estamos completamente satisfechos con las máquinas y la atención al cliente. Especialmente en momentos en que las diferencias técnicas entre los proveedores son cada vez más y más pequeñas, estos son los argumentos decisivos en favor de la relación. Así que no veo ninguna razón para hacer un cambio aquí. Después de todo, y por último pero no menos importante, la automatización integrada es otra consideración importante a favor de este proveedor. Y además de máquinas y robots, que también se basan en los productos del grupo WITTMANN para nuestro equipo periférico, es decir, para la carga de material, de secado, de dosificación y control de temperatura. Dado que es importante para nosotros, obtener todo de una sola fuente, por lo que nuestros procesos son perfectamente coordinados.” ♦

Marcus Reichl
es periodista independiente y co-propietario de la agencia de periodismo uni-VERSAL en Leipzig, Alemania.

Productos de primera calidad con WITTMANN BATTENFELD

*hünersdorff GmbH en Ludwigs-
burg, Alemania ha hecho un
nombre por sí mismo en
Alemania y más allá de sus
fronteras como un especialista
en la transformación de plásti-
cos. Con algunas 40 máquinas
de moldeo por inyección y
soplado, fabrica productos de
plástico para satisfacer todas
las necesidades imaginables.
En el moldeo por inyección,
hünersdorff confía 100 % en
WITTMANN BATTENFELD.*

Gabriele Hopf



*Los ejemplos de
piezas fabricadas
por hünersdorff:
midiendo vasos
de PP, cajas de
surtido de PP o PS,
estanterías de al-
macenamiento de
PP con accesorios.
(Fotos: hünersdorff)*

Ahora hünersdorff GmbH puede mirar hacia atrás en una larga historia. La empresa fue fundada hace 185 años con la producción de artículos de uso doméstico y equipo de cocina de cobre. Alrededor de 100 años más tarde fue adquirida por sus actuales propietarios, la familia Schiemann. Comenzó el procesamiento de plásticos ya en 1940. Actualmente, la compañía emplea a 125 trabajadores y genera cerca de 20 millones de euros en ventas anuales. El principal mercado de hünersdorff es Alemania, aportando una contribución del 75 a 80 % al volumen total de negocios. La mayor parte del resto proviene de países vecinos. La cartera de productos de hünersdorff es diversificada e incluye productos tales como bidones de agua y sistemas de llenado, botellas y contenedores, depósitos de almacenamiento y cajas de surtido, los accesorios, los cubos, contenedores de almacenamiento y barriles, cucharas, embudos, jarras, latas, latas de aceite graduado, gabinetes de almacenamiento y cajas de estanterías, con latas de combustible de reserva y recipientes de almacenamiento son sus principales líneas de producto. En latas de combustible, hünersdorff es el líder del mercado en Europa. Los productos se entregan principalmente a distribuidores especializados, OEMs y también DIY centros de construcción. La fórmula del éxito de hünersdorff es primera calidad combinado con la diversidad, los plazos de entrega muy cortos y una excelente atención al cliente.

***hünersdorff confía en
WITTMANN BATTENFELD***

En la planta de producción, con un total de unas 40 máquinas que se encuentran en operación, la mitad de las cuales son las máquinas de moldeo por soplado, necesarias para hacer latas de combustible, y la otra mitad son máquinas de moldeo por inyección. Para sus máquinas de moldeo por inyección, hünersdorff confía 100 % en WITTMANN BATTENFELD. Las primeras máquinas ya fueron entregadas durante la década de 1990. La actual composición de la maquinaria de la compañía se compone principalmente de máquinas

de palanca de la serie TM con fuerzas de cierre de entre 40 y 450 toneladas. En el 2013, se instaló una máquina de la serie hidráulica HM con accionamiento servo, un *ServoPower* HM 65/210. Este modelo se destaca sobre todo por su eficiencia energética en la operación. “La nueva HM es realmente sensacional cuando se trata de alimentar el consumo”, dice Steffen Rühling, Gerente de Producción



de hünersdorff. El manejo de la energía es un tema importante para la empresa. Su aplicación consistente de un sistema eficaz de manejo de energía ha sido confirmado por la exitosa certificación según la norma DIN EN ISO 50001.

La mayoría de las máquinas más grandes están equipadas con sistemas de automatización BATTENFELD o WITTMANN. De esta manera, una persona es capaz de operar de 2 a 3 máquinas, lo que contribuye a la racionalización de la producción y la estabilización de los ciclos.

Además de la eficiencia energética en el funcionamiento y la posibilidad de adquirir maquinaria y sistemas de automatización de una sola fuente, hünersdorff aprecia WITTMANN BATTENFELD principalmente por su buena relación de precio-rendimiento, así como una excelente calidad, durabilidad y facilidad en la operación del equipo.

Por otra parte, el diseño compacto de las máquinas es una consideración importante para hünersdorff, ya que el espacio es un factor crítico allí. Y las máquinas deben ser capaces de configuración rápida y cambio de molde. Andreas Schiemann, Socio Director de hünersdorff, comenta:

“Estamos utilizando hasta 30 moldes diferentes anualmente en cada máquina. Esto significa que necesitamos máquinas en las que el setup del molde es posible sin perder mucho tiempo.” Schiemann también expresa su satisfacción por el apoyo recibido por parte del equipo de ventas y servicio de WITTMANN BATTENFELD. “Considerándolo todo, los altos estándares de calidad WITTMANN BATTENFELD han probado consistencia y confiabilidad durante muchos años.” ♦

Para el moldeo por inyección, se utilizan exclusivamente máquinas WITTMANN BATTENFELD.

Máquina de moldeo por inyección con la automatización de WITTMANN.

De izquierda a derecha: Erwin Neugebauer, del departamento de ventas de WITTMANN BATTENFELD, Andreas Schiemann, Socio Director de hünersdorff, Steffen Rühling, Gerente de Producción de hünersdorff.

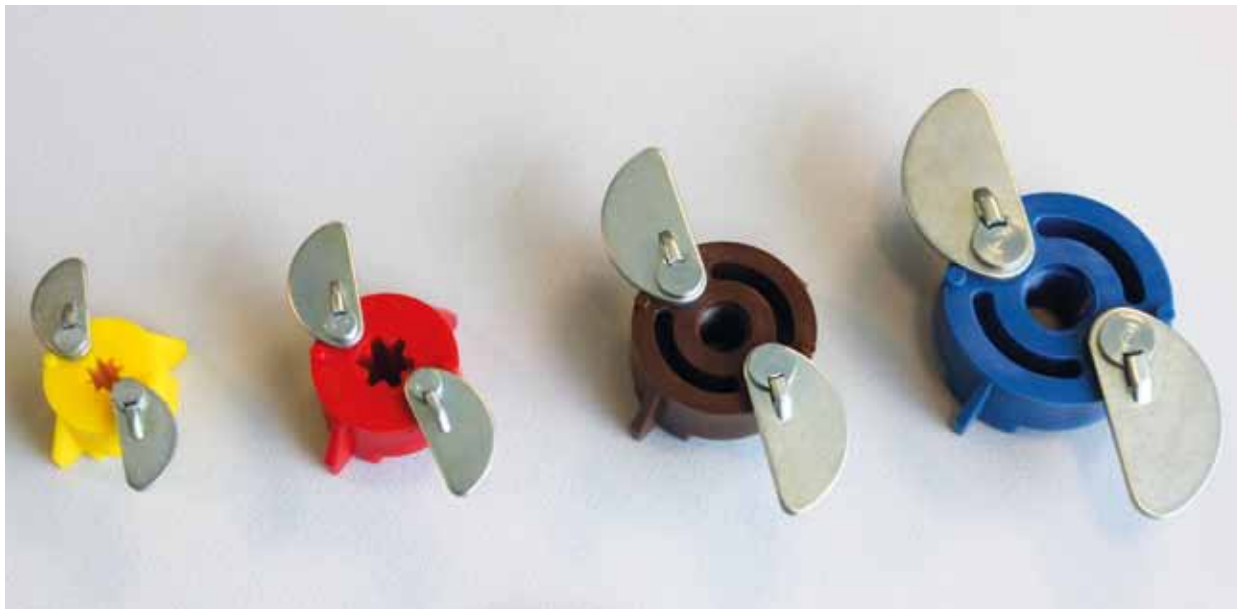
Gabriele Hopf es la Gerente de Marketing de WITTMANN BATTENFELD en Kottlingbrunn, Austria.

TML y la historia de éxito de Grip It Fixings

Thornbury Manufacturing Limited (TML) en Plymouth, Reino Unido, está trabajando con equipo de moldeo por inyección WITTMANN BATTENFELD, y actualmente esta preparándose para la producción completa de una gama de productos que obtuvo éxito en el "Dragon's Den" programa de BBC TV.

Adrian Lunney

Algunas partes de más alta calidad de la certificada TML, moldeados con maquinaria WITTMANN BATTENFELD. La imagen de arriba muestra el nuevo y revolucionario Grip It Fixings para el sector de la construcción en diferentes medidas.



Un reciente episodio del popular programa de televisión del Reino Unido vio a la panelista Deborah Meaden invertir una participación de £ 80.000 en Grip It Fixings a cambio de una participación del 25 % en la nueva compañía.

De 19 años Jordan Daykin de Grip It Fixings, es uno de los ganadores más jóvenes del programa de TV. Presentó una nueva fijación revolucionaria para el sector de la construcción, diseñado principalmente para su uso en paneles de yeso. Hasta la fecha, las instalaciones de cartón-yeso, ha sido muy difícil de perforar en busca de fijación fuerte y adecuada y soluciones colgantes. El nuevo Grip It Fixing proporciona una respuesta inmediata al problema y ha ido ganando terreno en las cadenas DIY del Reino Unido como Wickes.

Un emocionante producto nuevo

La asociación y el desarrollo de trabajo del producto con sede en Plymouth TML se remontan a la primavera de 2010 cuando el fundador de TML y director Dick Walsh comenzó a trabajar en el diseño y fabricación de la moldura con la familia Daykin. El abuelo de Jordan, Stan Daykin es un inventor y experimentado ingeniero y los tres hombres fueron capaces de colaborar, trayendo el nuevo producto al mercado. Walsh recuerda "que una buena cantidad de fina sintonía e ingeniería – en ambos plásticos y metales – fue necesario en orden para moldear y maquinar el producto en la solución que es hoy"

El componente de plásticos está moldeado en acetil y 100 % reciclable. Las placas traseras levemente recubiertas de zinc-acero, capturas y otros mecanismos, todos de precisión mecanizada requerida por TML para producir un mecanismo de cierre sellado y así garantizar plenamente el rendimiento de carga del nuevo producto. Deborah Meaden probó esta difícil especificación ella misma en el programa de televisión del 17 de agosto en el que se sienta en una silla suspendida por cadenas del Grip It Fixings.

"Como lo mostró el programa de televisión la Guarida del Dragón", observa Walsh, "el desempeño del producto es verdaderamente innovador. Ahora estamos moldeando una serie de cuatro medidas de Grip It Fixings y estamos anticipando una constante elevación de mercado de todos los rincones del edificio y comercios de DIY."

Maquinaria de calidad para los procesos de calidad

A principios de 2014 TML necesitaba estar listo con la producción de piezas de fundición de volumen con el fin de satisfacer la demanda de los consumidores previstos. El Proveedor de maquinaria de plástico de la empresa WITTMANN BATTENFELD fue el encargado de entregar la segunda máquina de moldeo por inyección HM 65 del 2014 a la empresa. "Todo el crédito a Paul Dummer y el equipo de WITTMANN BATTENFELD UK", dice Walsh. "Nuestra nueva máquina de moldeo estaba lista y esperando en la línea de salida de este proyecto."

Walsh añade que “esta es nuestra cuarta compra BATTENFELD consecutiva y la segunda nueva máquina BATTENFELD comprada este año. El rendimiento nunca nos decepciona y el servicio es siempre bueno, oportuno, eficiente y eficaz. Esperamos con interés la cooperación en curso y más como nuevo negocio que llega.”

El comercio de moldeo de plásticos, unión y fijación y fabricación de dispositivos médicos plásticos-a metal son todos los componentes clave de la cartera de TML. Todo el equipo de medición de TML está calibrado y se registra y SPC (control de proceso estático) y AQL (nivel de calidad)

revisiones también se llevan a cabo conforme a lo solicitado por los clientes de TML. Medidas de ahorro de energía e iniciativas verdes son también una parte clave del éxito modus operandi de TML. La compañía ha trabajado con éxito con la confianza de carbono en equipos comisionados a reducir los costos de energía y un programa reciente de iluminación LED también ha reducido gastos de energía en esa zona por alrededor del 400 %.

La compañía también ha invertido fuertemente en las calificaciones para la fabricación basados en el área médica y dental. TML tiene hasta ahora cinco años calificado bajo

los estándares ISO 13485. Dick Walsh refleja que el logro de los estándares ha sido uno de los más valiosos logros de la empresa hasta la fecha. “Un buen porcentaje de la producción manufacturera de TML se encuentra en los crecientes mercados médicos y dentales. No hay duda de que la obtención de la ISO 13485 ha ayudado a enfocar y proyectar nuestra excelencia general de moldeo técnico para el tipo de compradores y prescriptores médicos y dentales.”

Auxiliados por el éxito de las áreas médicas y dentales, TML ha superado el renacimiento en el rendimiento de fabricación de las PYME en el Reino Unido en los últimos tres o cuatro años con un crecimiento de dos dígitos publicado por la empresa durante ese tiempo.

Thornbury Manufacturing Limited y WITTMANN BATTENFELD

Inversión de nueva maquinaria de moldeo por inyección WITTMANN BATTENFELD y otro equipo ha ayudado también a TML a incrementar sus volúmenes de producción en los últimos meses. “Valoramos nuestra sociedad con WITTMANN BATTENFELD UK”, afirma Walsh. “Nuestros clientes esperan una producción continua y libre de fallas de ingeniería de TMML – y estas son las cualidades que encontramos reflejadas en nuestra creciente flota de máquinas de moldeo por inyección WITTMANN BATTENFELD.”

Para obtener el estándar ISO 13485 TML construyó sobre las capacidades de diseño y fabricación existentes ya encapsulados en su estándar ISO 9001, el negocio de haber sido certificado de esta forma desde enero de 1997.

Walsh señala que el estándar ISO 9001 fue “un requisito previo útil para el estándar ISO 13485, ya que las impecables disciplinas, la calidad garantizada del taller de moldes se había establecido mucho antes de que nos fuéramos más allá y tomáramos la zambullida en el estándar ISO 13485, añadiendo nuevos procesos para garantizar la gestión de producto seguro y capaz.” ♦

Vista de las instalaciones de TML en el Sur Oeste del Reino Unido en el área de Plymouth. TML fue fundada hace casi 20 años con el fin de que coincida con el crecimiento continuo del comercio técnico del moldeo. TML ha crecido en fuerza desde entonces y ahora emplea a unas 30 personas que operan en un sitio marcado de casi 20.000 pies cuadrados.



Vista del pasillo de producción de TML.

El fundador y director de TML Dick Walsh con maquinaria WITTMANN BATTENFELD.

Adrian Lunney es un agente de prensa y relaciones públicas especializado en medios de comunicación para las empresas de plásticos, productos químicos, envases, reciclado y sectores generales de fabricación.

La tecnología especial de control de temperatura para resultados de primera clase

En el sector de la tecnología de control de temperatura, Julius Blum GmbH con sede en Höchst, Austria se ha convertido en uno de los clientes de cuentas clave del Grupo WITTMANN. Esta empresa de larga tradición se ha apoyado en la tecnología de control de la temperatura de WITTMANN desde los primeros aparatos que fueron desarrollados – todo el camino desde los aparatos de doble circuito de ahorro de espacio de la serie compacta en 1985 hasta el último modelo TEMPRO plus D lanzado en el 2014.

Walter Lichtenberger

Fundada en 1952 en Höchst, Vorarlberg (la provincia más occidental de Austria), Julius Blum GmbH es un fabricante de renombre internacional de sistemas de bisagras, elevadores y corredores para la industria del mueble. La empresa familiar emplea a cerca de 6.400 colaboradores en todo el mundo que recientemente alcanzaron 1.440 millones de euros en ventas anuales, el 97 % de los cuales se realizaron fuera de Austria. Blum opera siete plantas en Vorarlberg, plantas de producción en Polonia, EE.UU. y Brasil, y 27 filiales y oficinas de representación en todo el mundo. La compañía envía sus productos a más de 120 países.

Los más altos estándares de calidad han hecho a Blum uno de los fabricantes más reconocidos del mundo de sistemas de bisagras, elevadores y corredores para la industria del mueble.



Soluciones personalizadas

Los altos estándares de calidad han sido siempre una prioridad para Blum, es por eso que en la tecnología de control de temperatura, también, sólo se han utilizado aparatos que cubren las altas expectativas de la compañía. Blum opera actualmente con más de 200 controladores de temperatura WITTMANN TEMPRO plus D de alta tecnología.

Las características especiales fueron definidas para los controladores de temperatura de acuerdo con los requisitos específicos de Blum. WITTMANN fue capaz de adaptar los aparatos con precisión a las necesidades de Blum – a través de una amplia comunicación con los departamentos de ingeniería y operadores de máquinas del cliente. El resultado final de esta cooperación fue un modelo de controlador de temperatura de alto rendimiento especialmente desarrollado para Blum. (Y, como un efecto secundario, por último, la implementación de una serie de requisitos especiales, también llevó a éstos a ser definidos como una norma general para los controladores de temperatura WITTMANN.)

Los controladores de temperatura hechos para Blum están equipados con una pantalla táctil 5,7" a color y última tecnología del control. Vienen con un circuito cerrado sin tanque de oxígeno, un caudalímetro de ultrasonidos libre de mantenimiento, una función de purga del molde ilimitado y una interface de la máquina de moldeo por inyección. Además, las bombas especiales garantizan un flujo óptimo incluso con canales de refrigeración estrechos. El diseño se completa con ruedas robustas y pintura especial en los colores corporativos de Blum.

Dado que se requieren dos controladores de temperatura duales para la fabricación de las piezas muy complejas moldeadas por inyección utilizadas por Blum, un carro de transporte especial de dos niveles se desarrolló para minimizar los requisitos de espacio.

Desafíos en la producción

En la producción de piezas de alta precisión, la monitorización del flujo permanente es un tema vital. Aquí, WITTMANN se basa en los caudalímetros de ultrasonidos sin contacto. Debido a los requisitos técnicos, los canales de refrigeración estrechos no son poco comunes en Blum,

lo que significa que la pérdida de presión en el control de la temperatura puede ser extremadamente alta. En consecuencia, existe una necesidad definida para manejar caudales que caen por debajo de dos litros por minuto.

Los caudalímetros de ultrasonido recientemente desarrollados de WITTMANN proporcionan permanentemente, medición precisa de caudales inferiores a un litro por minuto. Los datos se registran continuamente durante 24 horas; que pueden ser fácilmente guardados en una memoria USB y luego analizados con un software especial desarrollado por WITTMANN. De esta manera, la supervisión y la grabación de todo el proceso de producción continua ha llegado a ser muy simple. Para resolver los problemas especiales derivados de canales de flujo estrechos en un molde, es decir,

Para el monitoreo exacto de las cantidades de flujo individuales con esta tecnología, WITTMANN también utiliza un dispositivo integrado en el aparato para controlar los dos circuitos de refrigeración, cada uno de los cuales están equipados con dos puertas separadas de entrada y salida del molde. Blum decidió utilizar este concepto de distribución de flujo para moldes complejos, donde la conexión paralela al molde, se le da preferencia sobre la conexión en serie.

Siempre que más de dos circuitos de molde necesitan ser monitoreados, WITTMANN ofrece una solución con un sistema de distribución externa WFC (control de flujo de agua). Esta unidad de control de flujo multi-circuito se puede montar directamente sobre las placas de sujeción de la máquina de moldeo por inyección, lo que minimiza la longitud de las



Controladores de temperatura TEMPRO plus D instalados en Blum. Los carros de transporte de dos niveles sirven para aminorar los requisitos de espacio. Además los caudalímetros de ultrasonido, los aparatos de doble circuito vienen con varias otras características especiales.



Imagen de la izquierda: Una cubierta de plástico protege la pantalla táctil del controlador de temperatura de 5,7". Imagen de la derecha: Vista interna del TEMPRO plus D – el nuevo caudalímetro de ultrasonidos doble de WITTMANN.

la pérdida de alta presión y desigualdad en la distribución de calor, fueron incorporadas características especiales en los aparatos hechos para Blum. En cooperación entre WITTMANN y su proveedor de bombas, fue desarrollada una bomba especial para este fin, con una mayor presión y menores tasas de desplazamiento en litros. De esta manera, el coeficiente de rendimiento de la bomba ha mejorado sustancialmente, y la cavitación en el interior del cuerpo de la bomba ha sido eliminada en gran medida.

La distribución del volumen de desplazamiento entre dos o más circuitos también ha tenido un efecto positivo en términos de distribución de calor constante y una mejor perfusión en el molde. Todas estas medidas adoptadas conjuntamente han dado lugar a mejoras significativas en la superficie de las piezas moldeadas, y también se han alcanzado los tiempos de ciclo más cortos.

mangueras y por consiguiente también la pérdida de presión. Cada unidad WFC es capaz de controlar ocho circuitos. Aquí, también, es posible la conexión a la máquina de moldeo por inyección a través de una interfaz en serie.

Una exitosa cooperación

La intensa cooperación con Blum, que ya ha estado presente desde hace muchos años, le permite a WITTMANN responder rápidamente a las nuevas necesidades especiales y desarrollar propuestas de soluciones apropiadas lo más rápido posible. Blum está actualmente llevando a cabo nuevos enfoques para alcanzar nuevas mejoras en los atributos de superficie de las piezas moldeadas, y aquí WITTMANN está contribuyendo de nuevo con sus muchos años de experiencia en tecnología de control de temperatura. ♦

Walter Lichtenberger es el Gerente del Departamento de Control de Temperatura de WITTMANN Kunststoffgeräte GmbH en Viena.

Fabricante de moldes y moldeador Esloveno se apoya en el Grupo WITTMANN

Orodjarstvo Knific d. o. o. establecido en Tržič, Eslovenia, una empresa de rápido crecimiento en la fabricación de moldes y procesamiento de plásticos, está ofreciendo a los clientes un camino directo al éxito – desde la idea hasta el producto terminado, que comprende el diseño, producción, ensamble, y empaque del producto. El altamente experimentado procesador se apoya en la amplia gama de productos del Grupo WITTMANN.

Peter Zajc

Hace 26 años desde que la compañía Orodjarstvo Knific comenzó actividades en los campos de la fabricación de moldes y el moldeo por inyección de piezas de plástico. Hoy, la compañía es un proveedor altamente reconocido de piezas de plástico y moldes, para clientes locales y extranjeros. La compañía maneja una amplia gama de productos, está trabajando con empleados bien informados, y mira hacia atrás con muchos años de experiencia en el campo de la transformación de plásticos.

Orodjarstvo Knific es sinónimo de calidad y confiabilidad; y estos factores son la base principal del gran éxito de la cooperación con sus clientes que se originan a partir de una variedad de industrias.

Entre otras cosas, Orodjarstvo Knific es un fabricante altamente confiable de moldes de metal de calidad para el moldeo por inyección de polímeros y productos de polímero. La compañía está trabajando principalmente para los clientes que están activos en los campos de la electrónica, electrodomésticos, industria de la telefonía celular y piezas de automóviles. Orodjarstvo Knific es especialmente fuerte en la fabricación de una amplia variedad de moldes para el moldeo por inyección de termoplásticos y de aluminio fundido a presión. Estos moldes varían en tamaños de hasta 800 x 600 mm. Como servicio adicional, la compañía también ofrece la fabricación de piezas moldeadas por inyección, dando también apoyo completo que va desde el diseño del producto hasta la entrega de la pieza de plástico terminada. En los últimos años, la compañía ha adquirido un notable crecimiento anual del 20–25 %, y posteriormente



Una pequeña selección de las piezas de plástico que se moldean por la empresa Orodjarstvo Knific doo en Tržič, Eslovenia, utilizando equipos del Grupo WITTMANN.

ha invertido considerablemente en nueva maquinaria de moldeo y otros equipos.

Una fructífera cooperación

Orodjarstvo Knific ha cooperado con BATTENFELD durante más de 20 años. A través de los años se han ordenado



una variedad de diferentes máquinas BATTENFELD, como modelos TM y HM (de 35 a 160 toneladas de fuerza de cierre), así como diferentes equipos auxiliares WITTMANN, como controladores de temperatura TEMPRO basic C140, 2 molinos Minor, y unidades de dosificación DOSIMAX MC 30, para garantizar un entorno de producción óptimo para el negocio en constante crecimiento.

Desde 2008, Orodjarstvo Knific está trabajando con Robos d. o. o., el agente del Grupo WITTMANN para Eslovenia, Croacia y Bosnia-Herzegovina. Las dos compañías han establecido una relación muy cercana y auténtica que ha fortalecido la confianza Orodjarstvo Knific en los productos del Grupo WITTMANN. Para Robos d. o. o. – Como el agente del Grupo WITTMANN –, un fuerte apoyo de servicio, así como soluciones competitivas e innovadoras para nuevos proyectos siempre han obtenido la prioridad absoluta.

2014, Orodjarstvo Knific decidió renovar parte de su planta de producción de moldeo por inyección. Algunas de las máquinas más antiguas fueron reemplazadas por dos máquinas HM 45/130 y una máquina HM 65/210, todas éstas ejecutadas como modelos *ServoPower*. Esto resultó ser también un paso más hacia una reducción significativa en el consumo de energía. Además, Orodjarstvo Knific quería instalar un sistema de manejo de materiales centralizado óptimo y efectivo en costos incluyendo el secado del material, así como el transporte de la resina a 6 máquinas de procesamiento que van de 35 a 65 toneladas de fuerza de cierre. Este proyecto fue realizado con la ayuda de Markus Wolfram, el gerente de ventas austriaco del Departamento de Materiales a Granel WITTMANN.

La solución se compone actualmente de un secador de material WITTMANN DRYMAX Aton₂ F120, con tres tolvas de material compacto SILMAX de una capacidad volumétrica de 100 litros cada uno. Las tolvas están equipadas con adaptadores removibles controlados por vacío. La instalación completa - incluyendo la estación de succión y filtro XS B – fue puesta en un mezzanine exterior de la nave de producción, para tener una clara separación espacial del material de las máquinas de moldeo por inyección. Los cargadores WITTMANN FEEDMAX en la parte superior de cada tolva de secado están equipados con válvulas proporcionales duales integrados, lo que permite el sistema para agregar cantidades especificadas de material molido directamente en el secador. Controlado por medio del sistema de control de la red WITTMANN eMax/24, el material secado se distribuye a través de una estación de acoplamiento para cargadores de tolva FEEDMAX B206 en las máquinas.

La planificación y realización de toda la instalación – incluyendo todos los tubos – hecho por el equipo de técnicos de servicio de Robos. Así fue posible para mantener el precio global del sistema en un nivel muy competitivo. En cualquier cuenta, el sistema de control de red WITTMANN eMax/24 ofrece la oportunidad de ampliar aún más el sistema de manejo de materiales mediante la adición de los cargadores y de las bombas – si fuese necesario en el futuro.

El Grupo WITTMANN ha demostrado una vez más que su amplia cartera de productos y soluciones enteras se pueden adaptar a las necesidades especiales de cada cliente, manteniendo los costos dentro del presupuesto. ♦

Žiga Thomas Kogoj, co-propietario y Gerente Técnico en Orodjarstvo Knific d.o.o. en Tržič (derecha), y Peter Zajc, Director General de Robos d. o. o. En el fondo, es visible el Sistema de secado de material.

La sistema de control de red WITTMANN eMax/24 está monitoreando el proceso de transporte de material.

Las máquinas de moldeo por inyección HM de WITTMANN BATTENFELD con cargadores de material WITTMANN; la siguiente imagen también muestra la técnica de accionamiento ServoPower.



Jones Plastic & Engineering, México

Fundada en 1961, Jones Plastic & Engineering Company, LLC, es una empresa privada y un proveedor de soluciones de servicio completo capaz de ofrecer el desarrollo de productos de uso inmediato a sus clientes, incluyendo una amplia gama de excelencia en termoplásticos que van desde resinas de productos básicos hasta termoplásticos de ingeniería compleja. Durante más de 10 años, Jones está trabajando con robots WITTMANN.

Rodrigo Muñoz

Uno de los robots WITTMANN para stack mold instalados en la planta de Apodaca (México) de Jones Plastic & Engineering Company – un modelo W844D con una carga útil de 20 kg. La imagen muestra el robot en posición sobre el stack mold. Después de que el molde se ha abierto, la secuencia de extracción se inicia desde esta posición.

Con cinco instalaciones de moldeo en los Estados Unidos y México, Jones Plastic está al servicio de una amplia variedad de clientes en toda América del Norte. Con sede en Louisville, Kentucky, el Centro de Diseño de Jones Plastic ofrece a sus clientes una verdadera asistencia en el diseño “Una pieza de arte”, análisis de llenado del molde, los servicios de FEA, modelado de sólidos, la visualización avanzada y representación, y el prototípico rápido de casa.

Además, sus ingenieros de herramienta proporcionan supervisión para el diseño y construcción de moldes fabricados tanto a nivel nacional como a nivel mundial utilizando únicamente fabricantes de moldes certificados.

Jones cuenta con operaciones de moldeo personalizadas en Williamsburg, KY, Camden, TN, Apodaca, Nuevo León, México y Ciudad Juárez, Chihuahua, México. También cuenta con una operación de moldeo cautivo en su sede en Louisville para una línea de productos propios. La empresa cuenta con aproximadamente 135 máquinas de moldeo y una amplia configuración de tamaños que van desde 65 a 1.800 toneladas.

Jones atiende una variedad de clientes de diferentes industrias como proveedor de ambos, de nivel 1 y de nivel 2. Estas industrias incluyen electrodomésticos, productos de consumo, automotriz, médico y envasado. Procesos de fabricación especializados y técnicas de acabado que incluyen decoración en molde, moldeo por inserción, auxiliar de gas, pintura, grabado láser, hidrografía, y cromado.

Jones Plastic constantemente se clasifica como uno de los más grandes retenedores de clientes moldeadores de capital privado en América del Norte. Todas sus instalaciones están registradas para estándar ISO, y Jones se ha comprometido a inclinar prácticas de fabricación para apoyar sus objetivos de perfeccionamiento y de mantener su competitividad en la economía global.



Reglas de Automatización

Como parte de su compromiso para permanecer competitivos, cada año Jones invierte fuertemente en automatización para extracción de piezas, ensamblado robótico, ensamblado de electrónicos, ensamblado personalizado y diferentes aplicaciones de equipamiento. WITTMANN ha sido socio y proveedor estratégico por un largo tiempo para Jones Plastic & Engineering de Monterrey en Apodaca (México). Esta instalación, localizada cerca del aeropuerto de Monterrey, cuenta con 37 máquinas de moldeo, que van desde

90 hasta 1,100 toneladas. Jones de Monterrey ofrece muchas diferentes capacidades de proceso secundario y tiene importante automatización y experiencia robótica como resultado de su trabajo con WITTMANN a lo largo de estos años.

Steve Miller, Vice Presidente de Tecnología, y Pedro Castillo, Gerente de Mantenimiento en Jones de Monterrey, unánimemente: “Hemos comprado los robots WITTMANN desde el 2001, y se han instalado más de 50 robots en México. Nuestra experiencia con robots WITTMANN ha sido que son confiables, duraderos, fáciles de programar, y tienen un precio excelente”.

En su último Proyecto, Jones compró seis robots para stack mold, cuatro robots del modelo W844D y dos robots del modelo W846D. El Ingeniero Pedro Castillo comenta: “Compramos estos seis robots para aplicaciones de stack mold personalizado, sin embargo, estos modelos nos ofrecen la flexibilidad para utilizar los moldes convencionales, en las mismas máquinas.”

Castillo también menciona que “nuestros departamentos técnicos y de mantenimiento están muy satisfechos con los robots WITTMANN, porque su programación es sencilla, los símbolos son claros, y es fácil entrenar a nuevos técnicos.” ♦

Rodrigo Muñoz
es el Presidente
de WITTMANN
BATTENFELD Mé-
xico S.A. de C.V. en
Querétaro, México.

El robot numero 10.000 llega a su destino

El robot W8 número 10.000 fue recientemente entregado al procesador de plásticos Plzeňské dílo, výrobní družstvo, en su planta en Plzeň en la República Checa.



En la presentación oficial del documento de entrega para el robot WITTMANN W8 número 10.000 en Plzeň: Michal Slaba, Director General de WITTMANN BATTENFELD CZ; Michael Wittmann, Socio y Director de WITTMANN Kunststoffgeräte GmbH; Ladislav Folk, Presidente y CEO de Plzeňské dílo, výrobní družstvo; Vladimír Mourek, Gerente Regional de Ventas de WITTMANN BATTENFELD CZ (de izquierda a derecha).

Un robot de tamaño mediano W832-0812 WITTMANN porta el número de serie 10.000 de la exitosa serie de robots lineales W8. Este jubiloso equipo, sin duda un símbolo del éxito sostenido de la serie robots elaborados por WITTMANN, fue entregado oficialmente al cliente con sede en la República Checa el 5 de noviembre de 2014.

El W832 está equipado con un brazo vertical de aluminio rígido con dos cojinetes lineales y una carrera máxima de 1.600 mm. Se utiliza con frecuencia para trabajos de automatización de moldeo por inyección con pinzas de inserción de servicio pesado.

Un modelo de empresa Checa

Plzeňské dílo, družstvo výrobní fue fundada en 1945. La instalación en Plzeň está equipada principalmente con máquinas con tecnología de última generación y presiona para garantizar una calidad superior absoluta para sus productos. En 25 máquinas de moldeo

por inyección con fuerzas de cierre de entre 25 y 400 toneladas y un volumen máximo de tiro de 1.600 cm³, una gran variedad de materiales termoplásticos (principalmente PE, PP, PS, ABS, PA, PBT y PC) se procesan piezas de primera calidad. La mayoría de sus clientes se encuentran en países de la UE y se pueden encontrar en la industria electrónica, automotriz, de electrodomésticos para el hogar, y entre los fabricantes de estuches y juguetes. El manejo de calidad de la empresa tiene la certificación ISO 9001/2000, y en el rango de las mejores empresas checas desde el 2005, Plzeňské dílo, výrobní družstvo fue clasificada entre las 100 mejores.

La sede corporativa y la planta de moldeo por inyección se encuentran directamente en Plzeň, con excelentes conexiones de transporte y sólo unos 80 km de la frontera alemana en Waidhaus. El departamento responsable termoestable prensado se encuentra en Verhartice, 60 km al sur de Plzeň, también no muy lejos de la frontera con Alemania. Aquí, principalmente

son producidas las piezas que sirven como componentes para aparatos de medición y cuadros de mando, distribuidores y aisladores; los materiales procesados son SMC, BMC y baquelita. Plzeňské dílo también tiene su propia tienda de fabricación de moldes, donde se pueden llevar a cabo las reparaciones y trabajos de mantenimiento en los moldes. La compañía emplea actualmente a cerca de 150 colaboradores.

La cooperación con Plzeňské dílo ha existido desde la fundación de la filial Checa de WITTMANN en el 2003. Equipo auxiliar y sistemas de automatización del Grupo WITTMANN fueron adquiridos regularmente con los años. Además de los diversos modelos de robots (W811, W821, W823, W832), Plzeňské dílo también tiene doce controladores de temperatura WITTMANN de diversos tipos en operación. La compañía también trabaja con un total de ocho secadores compactos y secadores de baterías DRYMAX, así como con cinco molinos WITTMANN de la series Junior y MAS. ♦

**WITTMANN BATTENFELD
SPAIN S.L.**
Pol. Ind. Plans d'arau
C/Thomas Alva Edison Nr. 1
E-08787
La Pobla de Claramunt
Barcelona, ESPAÑA
Tel.: +34 93 808 78 60
Fax: +34 93 808 71 97-7199
info@wittmann-group.es
www.wittmann-group.com

**WITTMANN BATTENFELD
MÉXICO S.A. de C.V.**
Av. Rafael Sesma Huerta
no. 21
Parque Industrial FINSA
C.P. 76246
El Marqués Querétaro
MÉXICO
Tel.: +52 442 10 17-100
Fax: +52 442 10 17-101
info@wittmann-group.mx
www.wittmann-group.mx

**WITTMANN
KUNSTSTOFFGERÄTE GmbH**
Lichtblaustrasse 10
1220 Viena, AUSTRIA
Tel.: +43 1 250 39-0
Fax: +43 1 259 71 70
info.at@wittmann-group.com
www.wittmann-group.com

**WITTMANN
BATTENFELD GmbH**
Wiener Neustädter Strasse 81
2542 Kottlingbrunn, AUSTRIA
Tel.: +43 2252 404-0
Fax: +43 2252 404-1062
info@wittmann-group.com
www.wittmann-group.com

Wittmann

Wittmann

Battenfeld