

Moldagem por Injeção e a Lapp Group

Nós não podemos imaginar o mundo hoje sem peças moldadas por injeção de plástico. Eles podem ser encontrados em quase todos os lugares: nas indústrias, em casa ou setor de lazer, seja em frisos de carro, tampas de motor ou para-choques, tanques de água, seringas descartáveis no setor da saúde ou micro aplicações de mecânica fina.

As peças podem ser produzidas economicamente em altos volumes graças a uma moderna técnica de moldagem por injeção. Geralmente o material moldado é aquecido e plastificado em uma máquina de moldagem por injeção e forçado através de um molde sob alta pressão. O espaço vazio, conhecido como cavidade, fornece a sua forma e estrutura de superfície. Com esta técnica de produção de alta complexidade é possível produzir peças moldadas por injeção variando, em peso, de apenas alguns milésimos de gramas a 70 quilos.



Em Diessenhofen na Suíça a Lapp Group possui a planta de moldagem por injeção é usado principalmente para a fabricação de SKINTOP® prensa cabos e conectores industriais. Além da atual máquina de moldagem por injeção com o molde, todo um sistema de equipamento é necessário para a produção. Isto envolve dispositivos de controle de temperatura, unidades de alimentação

de material, secadores, sistemas de remoção como a infraestrutura geral, energia e abastecimento de água e refrigeração, bem como a manutenção de equipamentos.

Para produzir os prensa cabos SKINTOP® a empresa utiliza como matéria prima a poliamida, um plástico semicristalino, que se caracteriza por uma alta estabilidade dimensional e boa propriedade elétrica. O material também pode ser atualizado e estabilizado pela adição de fibras de vidro e substâncias minerais.

Além da poliamida, a produção dos conectores industriais EPIC® também requer policarbonatos, que são caracterizados por propriedades como as de alta resistência ao intemperismo.

U.I.Lapp GmbH
Schulze-Delitzsch-Straße 25
D-70565 Stuttgart

Ein Unternehmen der Lapp Gruppe
www.lappkabel.de

Pressekontakt:
Dr. Markus Müller
Tel: +49 (0)7838-5170
markus.j.mueller@lappgroup.com

Irmgard Nille
Tel.: +49 (0)711 / 78 38 – 24 90
Mobil: 016097346822
irmgard.nille@in-press.de

O processo de fabricação destes produtos tem que ser feito com uma grande precisão dimensional e em volumes elevados, além de tudo, exige uma tecnologia complexa e uma experiência em processos detalhados em especial para alcançar os tempos de produção mais curto possíveis. O maior potencial de otimização está disponível durante o resfriamento, que responde por 70% do tempo durante todo o processo. Os restantes 30% são necessário para a ação da máquina.

A sequência de todo o processo de moldagem por injeção, já está modelada durante o planejamento do projeto técnico e design das peças moldadas com ajuda de simulação computadorizada. O resultado desses cálculos permite aos especialistas decidir o conceito do design do molde. As principais conclusões dos processos de produção subsequente já se tornaram transparente graças aos resultados da simulação.

Métodos tal como a tecnologia infravermelho são utilizados no controle de qualidade. Esta camara de imagem térmica permite detectar imediatamente defeitos no projeto, no molde e no processo de produção. A Lapp Group faz uso constante de tais tecnologias durante o desenvolvimento e produção, para atingir e manter sempre uma alta qualidade de seus produtos.

U.I.Lapp GmbH
Schulze-Delitzsch-Straße 25
D-70565 Stuttgart

Ein Unternehmen der Lapp Gruppe
www.lappkabel.de

Pressekontakt:
Dr. Markus Müller
Tel: +49 (0)7838-5170
markus.j.mueller@lappgroup.com

Irmgard Nille
Tel.: +49 (0)711 / 78 38 – 24 90
Mobil: 016097346822
irmgard.nille@in-press.de

Para maiores informações acesse: www.lappbrasil.com.br
Ou entre em contato: vendas@lappbrasil.com.br