

CRONOPLAST



Cronoplast SL (España) es una de las tres empresas Europeas que forman el Grupo RAMBALDI. Produce, desarrolla y comercializa las máquinas Babyplast. Desde su creación, ha volcado todos sus esfuerzos en Investigación y Desarrollo aplicado al sector de la MICROINYECCIÓN de plásticos técnicos. El éxito mundial de nuestra inyectora de sobremesa Babyplast, así como la incorporación constante de nuevas prestaciones para la misma, la han situado como líder indiscutible de este sector asumiendo un reto para satisfacer un amplio campo de necesidades:

- Fabricación de pequeñas y grandes series;
- Producción continua de componentes en plásticos técnicos;
- Desarrollo de prototipos;
- Ensayos de laboratorio;
- Enseñanza técnica;

Gracias a su experiencia y conocimientos específicos en los sectores de las materias plásticas y de la micro-inyección, ha sabido cubrir toda la gama de servicios complementarios, que van desde el estudio de la pieza, el proyecto y construcción del molde, hasta el suministro de una pre-producción, facilitando al cliente una atención prácticamente llaves en mano.

Estamos seguros al afirmar que mantenemos tres claras diferencias significativas respecto a otros fabricantes de micro-inyectoras:

- Ser los PIONEROS en la creación de las inyectoras autónomas de sobremesa (habiendo presentado como novedad mundial esta tecnología en la feria K'92 de Düsseldorf).

- Ofrecer un SERVICIO INTEGRADO, basado en un equipo humano con muchos años de experiencia en el diseño y construcción de moldes, así como en la inyección de plásticos técnicos.

- Tener una amplia EXPERIENCIA en la microinyección con más de 20.000 moldes construidos en el mundo para nuestra máquina empleando materias primas que van desde el PP-PA-ABS al PC-PBT-POM-PPS-PEEK, así como termo-cauchos y materiales cargados de fibra de vidrio, silicona (LSR), cerámica (CIM), polvo metálico (MIM), Techomelt - Macromelt, goma NBR y ceras para micro-fusión.

De esta manera, y como fruto de los trabajos en Investigación y Desarrollo de nuestro grupo, nace el proyecto de una nueva gama de Babyplast con grupos de inyección modulares, que permiten el uso de cualquier tipo de material, en cada una de las versiones Babyplast:

-Babyplast 6/10P: horizontal;

-Babyplast 6/10PV: vertical;

-UAI I/10P - 25P: unidad autónoma de inyección para la inyección bi-materia

CALIDAD DE LAS PIEZAS PRODUCIDAS

- Moldes de pocas cavidades. Precisión dimensional fácil de obtener. Gracias al bajo coste hora, es posible conseguir un coste muy competitivo aún con moldes de pocas cavidades.
- Fácil equilibrado de la posición de las cavidades. Equilibrar la inyección en moldes de pocas cavidades es simple y permite minimizar la colada.
- Temperatura homogénea del molde. Gracias al acondicionamiento directo de los postizos de figura.
- Bajo esfuerzo de fricción en la plastificación de los materiales plásticos. Debido a su particular sistema de plastificación de bolas, la temperatura en el cilindro de plastificación es homogénea y cada grano de material se plastifica por contacto directo con el metal caliente. De este modo, los materiales no soportan un sobrecalentamiento de fricción.
- Breve permanencia de los materiales plásticos en el grupo de inyección. Debido a las reducidas dimensiones de la cámara de plastificación (15cm³), el material permanece poco tiempo a la temperatura de transformación, incluso en el caso de gramajes inferiores al gramo.

BAJO COSTE DE PRODUCCIÓN

- Bajo consumo ELÉCTRICO. Sólo 3 KW de potencia instalada, Inverter para la gestión de la velocidad del motor. Durante el ciclo, consumos desde 1,5 a 2,5 Kw.
- Reducción de tiempos en los cambios de moldes y materiales. Los postizos se fijan con dos tornillos, centrados a los platos de la máquina. Cambio de material y colores aprox. 100/150gr.
- Mejor relación colada/pieza. Inyección directa, por tanto, reducción de la colada. Peso medio de una colada para 4 cavidades:0,6 g.
- Bajo consumo para el acondicionamiento del molde. Al reducir las dimensiones del molde únicamente a los postizos de figura, reducimos tiempo y energía (refrigeración/calentamiento) a la hora de alcanzar y mantener la temperatura correcta del molde.
- Isla de producción en menos de 1 m². Gracias a su pequeño tamaño (1x0,6 m), es posible obtener una isla completamente autónoma de producción (máquina - enfriadora - alimentador - separador de coladas - deshumidificador - robot) en menos de 1 m².
- Flexibilidad para las grandes series. Dividiendo la producción en varias máquinas, en caso de problemas, se detiene solo una parte de producción. Es posible producir simultáneamente lotes de diversos colores. Si se comienza con pequeñas producciones se pueden incrementar reproduciendo el mismo molde y utilizando dos máquinas.

COSTE REDUCIDO DE LOS MOLDES

- Moldes de pocas cavidades. El bajo coste hora de la máquina (aprox. de 1,5 a 2 €/h) permite obtener bajos costes de producción aún con moldes de pocas cavidades. Sobre todo, en piezas técnicas donde el coste cavidad es elevado, (carros etc.) el ahorro en la reducción del número de figuras conlleva importantes reducciones de costes.
- Construcción únicamente de los postizos de la figura. Gracias al particular concepto de los platos de nuestra máquina que actúan como porta-moldes, únicamente es necesario construir el postizo de la figura.
- Mini cámaras calientes de hasta 16 puntos de inyección. Teniendo en consideración el elevado campo de aplicaciones para la Babyplast, destacados fabricantes de cámaras calientes (Ewikon - Thermoplay - Gunter - Witosa - Asso) han desarrollado mini cámaras calientes específicas para Babyplast de hasta 16 puntos de inyección. En otros casos, mediante el uso de una boquilla especial, también es posible la inyección directa de la máquina a la pieza sin cámara caliente.
- Mini partes de molde normalizadas. Se tiene a disposición (producción Rambaldi o Hasco) una línea de partes de molde normalizadas para moldes Babyplast en diversos tipos de acero, en las que sólo es necesario el trabajo de construir la cavidad propiamente dicha. Por tanto, obtenemos un importante ahorro de tiempo y costes de producción en el molde.