



COMPÉTENCE EN APPLICATIONS

Utiliser pleinement la diversité
des processus

ARBURG

PIONNIER

Parmi tous les procédés,
choisir la solution de moulage
par injection individuelle.

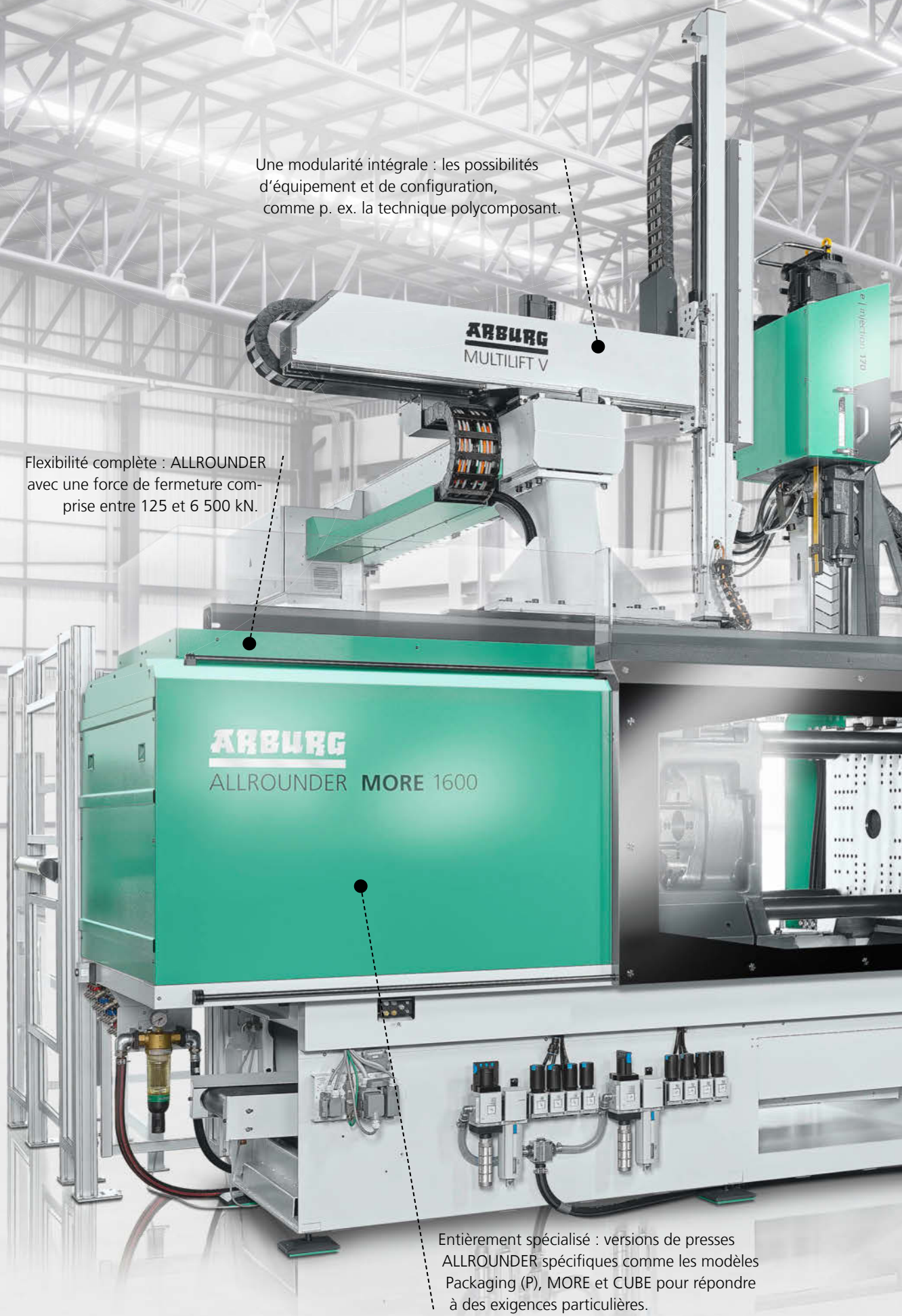
Chez ARBURG, nous considérons toujours l'ensemble du procédé. Pourquoi ? Parce que nous disposons de connaissances spécialisées globales. Et parce que nous pouvons ainsi vous donner des impulsions pour accroître votre rentabilité. Avec nous, vous avez recours à un pool de savoir-faire unique dans le secteur. Qu'il s'agisse du domaine des presses à injecter et des procédés, de celui de l'automatisation, de la technique de commande et de la mise en réseau numérique : nous apportons le concept de fabrication parfait pour chaque tâche, que nous développons avec vous. De la conception jusqu'au service après-vente – une solution personnalisée par un seul fabricant.

WIR SIND DA.

Une modularité intégrale : les possibilités d'équipement et de configuration, comme p. ex. la technique polycomposant.

Flexibilité complète : ALLROUNDER avec une force de fermeture comprise entre 125 et 6 500 kN.

Entièrement spécialisé : versions de presses ALLROUNDER spécifiques comme les modèles Packaging (P), MORE et CUBE pour répondre à des exigences particulières.

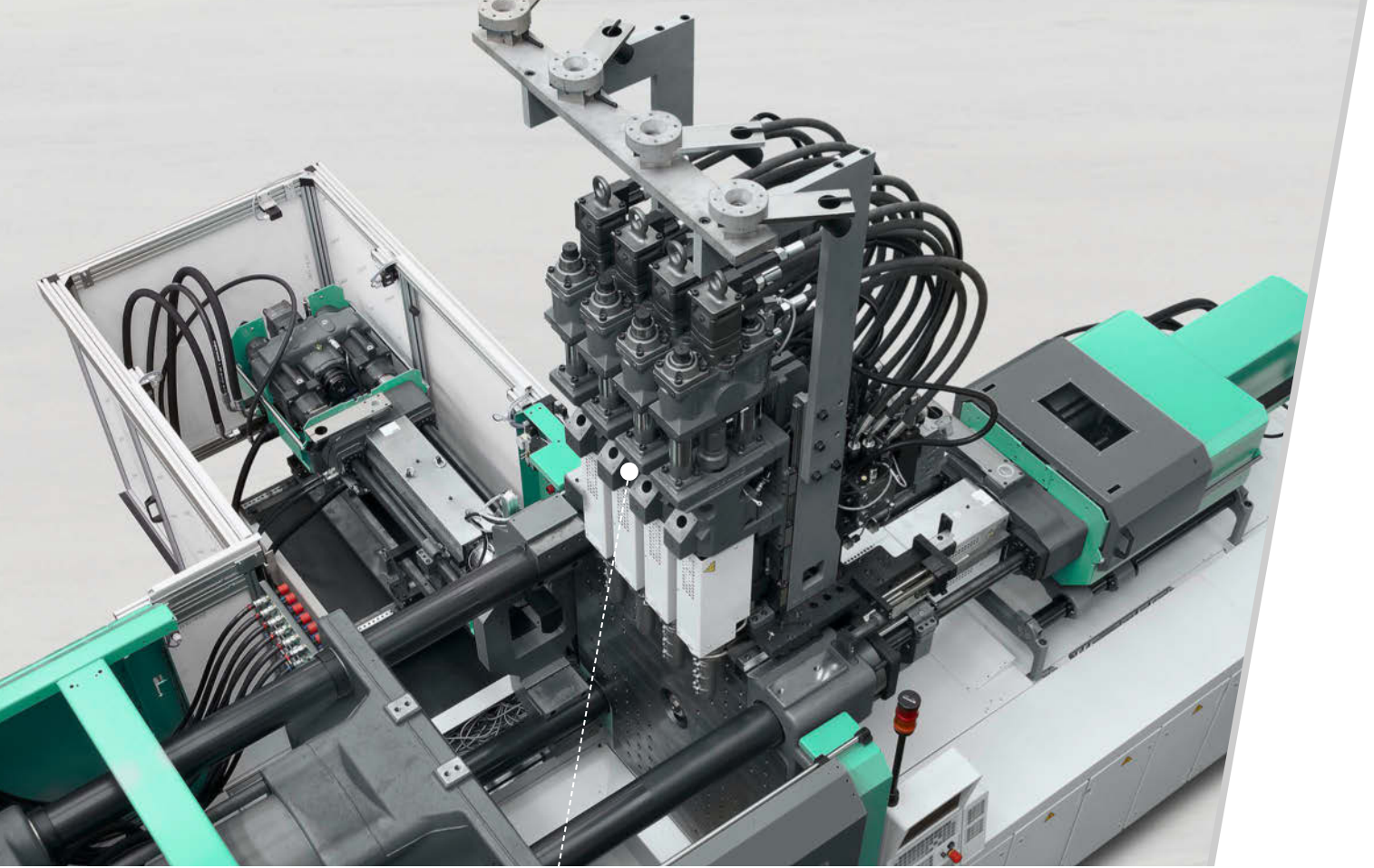


AVEC INTÉGRATION DE VOS SOUHAITS AU COMPLET

// Vous souhaitez résoudre efficacement des tâches de fabrication complexes ? Vous êtes alors chez nous à la meilleure adresse. Faites-nous simplement part de vos besoins et nous composerons la presse ALLROUNDER qui vous convient. Avec des équipements supplémentaires spécifiques au processus. Avec une automatisation intégrée et des périphériques comme système clé en main. Avec pilotage des process centralisé et gestion des données numériques. Le meilleur de la technologie de moulage par injection est ainsi mis à la disposition de votre entreprise : des solutions modulaires, optimisées en termes de processus, qui maintiennent les coûts d'exploitation à un faible niveau ! //

Systematique : nous avons comme exigence de qualité :
« Made by ARBURG - Made in Germany ».

Cohérence totale : notre GESTICA prend en charge la commande - y compris pour l'ensemble de la périphérie.



Noch mehr Komponenten: Auf einem ALLROUNDER bis zu 6 Komponenten gleichzeitig verarbeiten.

UNE VALEUR AJOUTÉE : PLUS DE COMPOSANTS

// Transformation polycomposant : nous avons beaucoup à offrir dans ce domaine, en tant que pionnier de la technologie disposant de près de 60 ans d'expérience ! Du petit au grand modèle, de l'hydraulique à la verticale en passant par l'électrique, avec les possibilités de configuration les plus diverses et pas seulement pour nos unités d'injection. Telle est l'étendue de notre gamme. Voilà ce qui compte vraiment ! //

i / Complément d'informations :
documentation Polycomposant

Du tout hydraulique au tout électrique

Grâce à la technique d'accumulateur hydraulique de la presse ALLROUNDER S ou aux entraînements servoélectriques de la série A, les axes de déplacement, et par-là même les unités d'injection, sont entièrement indépendants les uns des autres. L'aXw Control ScrewPilot de série garantit un remplissage reproductible de moule ainsi qu'une qualité de pièce injectée particulièrement élevée.

Autre possibilité : les presses verticales

Notre large gamme de produits pour la transformation polycomposant est complétée par des presses verticales et à table rotative permettant le surmoulage d'inserts. Ainsi, vous n'êtes lié à aucun concept figé pour trouver la meilleure solution. Outre la technique des moules et des procédés, nous tenons compte d'autres aspects, tels que la rentabilité, l'automatisation et le temps de cycle.

Configuration flexible

Les presses ALLROUNDER permettent plusieurs positions différentes des unités d'injection les unes par rapport aux autres. Elles peuvent être librement combinées entre elles, comme l'exigent la conception de moule et la technique des procédés. Les presses ALLROUNDER MORE et CUBE spéciales sont conçues pour répondre à des exigences particulières, ce qui signifie pour vous des machines polycomposant individuelles et sur mesure pour chaque application.

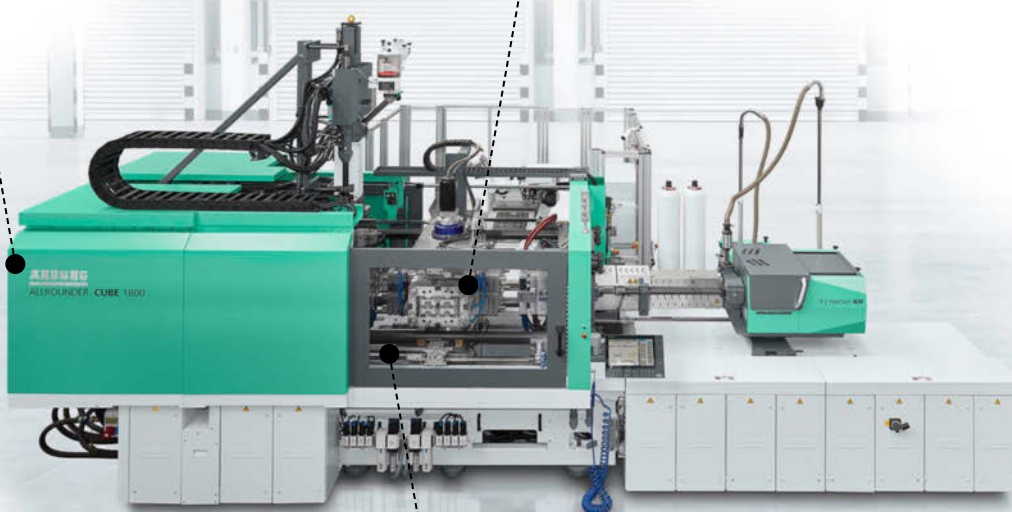
Les systèmes CUBE permettent une augmentation de plus de

200 % DU RENDEMENT

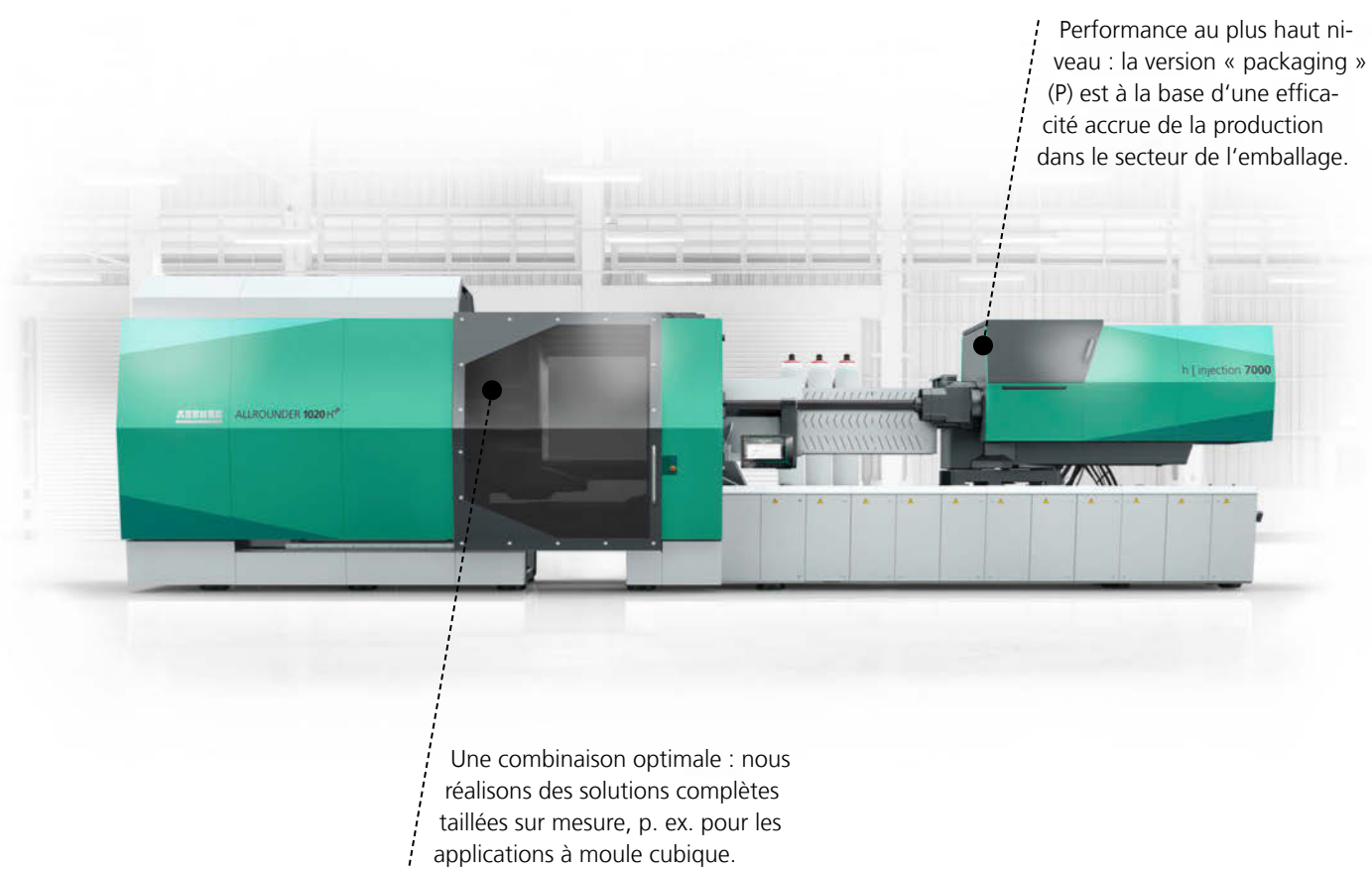


ALLROUNDER CUBE - des tailles et des unités d'injection variées combinées à une conception du moule sophistiquée.

Mouvements du moule à commande centrale grâce à des entraînements précis et indépendants.



Espace de montage généreux - optimisé pour l'encombrement des moules à étages cubique.



Performance au plus haut niveau : la version « packaging » (P) est à la base d'une efficacité accrue de la production dans le secteur de l'emballage.

Une combinaison optimale : nous réalisons des solutions complètes taillées sur mesure, p. ex. pour les applications à moule cubique.

EN PLEIN TRAVAIL : LE MAÎTRE DE L'EMBALLAGE

// Le lait reste frais, l'eau minérale délicieuse et la couleur conservée. Il ne s'agit que d'une partie de l'éventail des applications qu'offrent nos machines ALLROUNDER, qui vous facilitent la vie au quotidien ainsi qu'à vos clients. Facile. Sûr. Et avant tout en grandes quantités. La version spéciale « Packaging » (P) ainsi que la technique de moule cubique CUBE vous assurent des cycles rapides et une fiabilité élevée. Et ce, 24/24 h et 365 jours par an. //

/ i / Complément d'informations :
documentation Emballage

AVEC NOUS, LA PERFORMANCE SE TRANSFORME EN HAUTE PERFORMANCE.

Genouillère électrique

Par rapport aux unités hydrauliques, les unités de fermeture servoélectriques permettent d'économiser beaucoup de temps, d'énergie et de réduire ainsi les coûts. Les cycles peuvent être réduits grâce à des mouvements du moule extrêmement rapides. Des fonctions comme le recyclage de l'énergie lors du freinage permettent de réduire sensiblement le besoin en énergie. En outre, le positionnement plus précis de l'unité de fermeture servoélectrique permet finalement également un retrait en toute sécurité.

Éjection synchrone

Chute extrêmement précise et reproductible des pièces injectées pour de brèves durées d'ouverture et de fermeture : Les unités de fermeture à genouillère à entraînement servoélectrique et les éjecteurs sont très puissants. La fonction de booster hydraulique permet également de démouler facilement des pièces filetées.

Grande capacité de plastification

Les vis à profil barrière, dont la zone de compression a été remplacée par une zone de barrière assurent une plastification homogène. À cela s'ajoute un moteur de dosage servoélectrique. Comme il est possible de doser simultanément et pour tous les cycles, la préparation de la matière fondue s'effectue en douceur, même en cas de cycles rapides. Des vitesses circumférentielles élevées de la vis assurent des durées de dosage réduites.

Injection dynamique

Pour les articles à paroi mince, une dynamique de remplissage élevée est essentielle pendant l'injection. C'est la seule manière d'obtenir des temps d'injection les plus courts possibles de manière reproductible. Notre système ScrewPilot constitue la base de ce système. Des servovannes hydrauliques disposées à proximité des éléments consommateurs ou des systèmes d'entraînement avec engrenage planétaire servoélectriques assurent en outre les mouvements rapides indispensables.

7 300 000 CYCLES

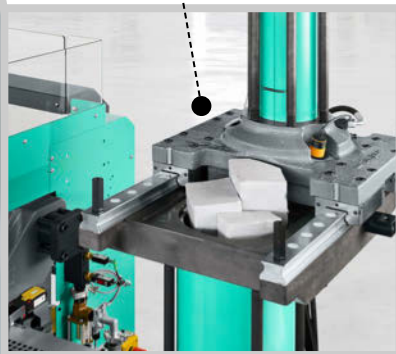


par an - avec la version « Packaging » (P), la performance devient ainsi haute performance

ENTIÈREMENT ÉLASTIQUE : TRANSFORMATION DU SILICONE

// Nous étions présents dès le début lors du développement de l'injection de silicones ! Grâce à notre savoir-faire solide et notre technique modulaire, nous sommes devenus la référence dans le secteur. Nous pouvons ainsi toujours vous proposer une solution système optimale – qu'il s'agisse de silicones liquides LSR (Liquid Silicone Rubber) ou de silicones solides HTV (High Temperature Vulcanisation). Cette solution optimale présuppose un dosage et un contrôle de la température en fonction de la matière, un démoulage précis et un retrait sûr. Et ce, pour l'ensemble de la production en série. //

En ce qui concerne le matériau :
Alimentation de silicones solides avec
le dispositif de bourrage INJESTER.



Fiabilité des processus : Le module-cylindre à régulation par liquide évite une réticulation trop précoce.

i Complément d'informations :
documentation Moulage par
injection de silicones

Plastification adaptée

L'ensemble de plastification et la buse sont régulés en température par liquide dans plusieurs zones, pour des rapports thermiques constants. La vis sans taux de compression munie d'un clapet anti-retour spécial permet un dosage précis lors de l'injection et du maintien de la pression. Outre une buse ouverte, différentes buses à obturateur à aiguilles avec entraînement hydraulique homogène sont également proposées. Une buse à canal froid simple assure aussi une production de pièces sans carotte.

Transformation reproductible des silicones liquides

L'étanchéité supplémentaire des modules cylindres assure la propreté requise lors de la transformation des LSR. Des interfaces pour le pilotage et la surveillance centralisés des dispositifs de dosage de silicones liquides sont livrées de série avec notre pack silicone. Nous travaillons en étroite collaboration avec les fabricants leaders du secteur pour fournir des solutions complètes.

Une alimentation fiable en silicones solides

Les dispositifs de bourrage INJESTER ont été conçus pour alimenter automatiquement des matières pâteuses et sont entièrement intégrés à la commande de la machine. Ils permettent la transformation fiable des contenants courants sous forme de balles, de blocs ou de bandes. Ils permettent une pré-densification optimale de la matière en réduisant au minimum les inclusions d'air et de gaz. Il n'y a aucune formation de retassures dans les pièces, les surfaces sont sans défaut.

Exceptionnel : le module de micro-moulage par injection avec sa vis d'injection de 8 mm



Adapté à l'outillage : grand choix de différentes buses.





LA PROPRETÉ : LA PRODUCTION EN CHAMBRE BLANCHE

// Qu'il s'agisse de l'industrie automobile, l'optique ou tout naturellement des techniques médicales - l'éventail des secteurs nécessitant une production propre et de qualité élevée est très étendu. Pour pouvoir documenter sans faille une production économique et de qualité, vous avez besoin d'un concept adapté à chacune de vos tâches. Notre équipe globale constituée de spécialistes de la salle blanche permet d'élaborer pour vous des solutions qui sortent de l'ordinaire. Vous pouvez compter sur nous ! //

/ **i** / Complément d'informations :
Documentation Technique de production en salle blanche
Documentation Secteur médical

Indispensable pour une production propre : nettoyage dans le cadre d'intervalles précisément définis.



Technique à faibles émissions

La technique standard haut de gamme de nos ALLROUNDER comprenant entre autres, des armoires électriques et des entraînements à refroidissement liquide combattent efficacement l'encrassement et les émissions toxiques. À ceci viennent s'ajouter de nombreuses fonctionnalités qui vous assurent les meilleures conditions de nettoyage de niveau GMP A et ISO 5.

Air pur ionisé

Des modules de circulation d'air avec ionisation garantissent des conditions de production propres. Ils permettent de neutraliser les charges électrostatiques et de réduire nettement le nombre de particules sur les pièces injectées. Le volume d'air constant empêche l'infiltration de particules dans la salle de production.

Concepts variés de salle blanche

L'éventail des concepts comprend des cellules salle blanche entièrement personnalisées et proposées comme solution clé en main, des ALLROUNDER fonctionnant entièrement en salle blanche ainsi que des machines reliées à une salle blanche. En tant qu'entreprise généraliste, nous travaillons en étroite collaboration avec les fabricants leaders de la technique de production en salle blanche et de l'automatisation.

Qualifié et validé

Afin de répondre aux exigences ISO 13485 et GMP, nous tenons à disposition une documentation étendue pour la qualification de nos ALLROUNDER. Également possible en supplément : un carnet de contrôle attestant des performances des machines et une revalidation qualifiée régulière avec notre contrat de maintenance.



FACILE À

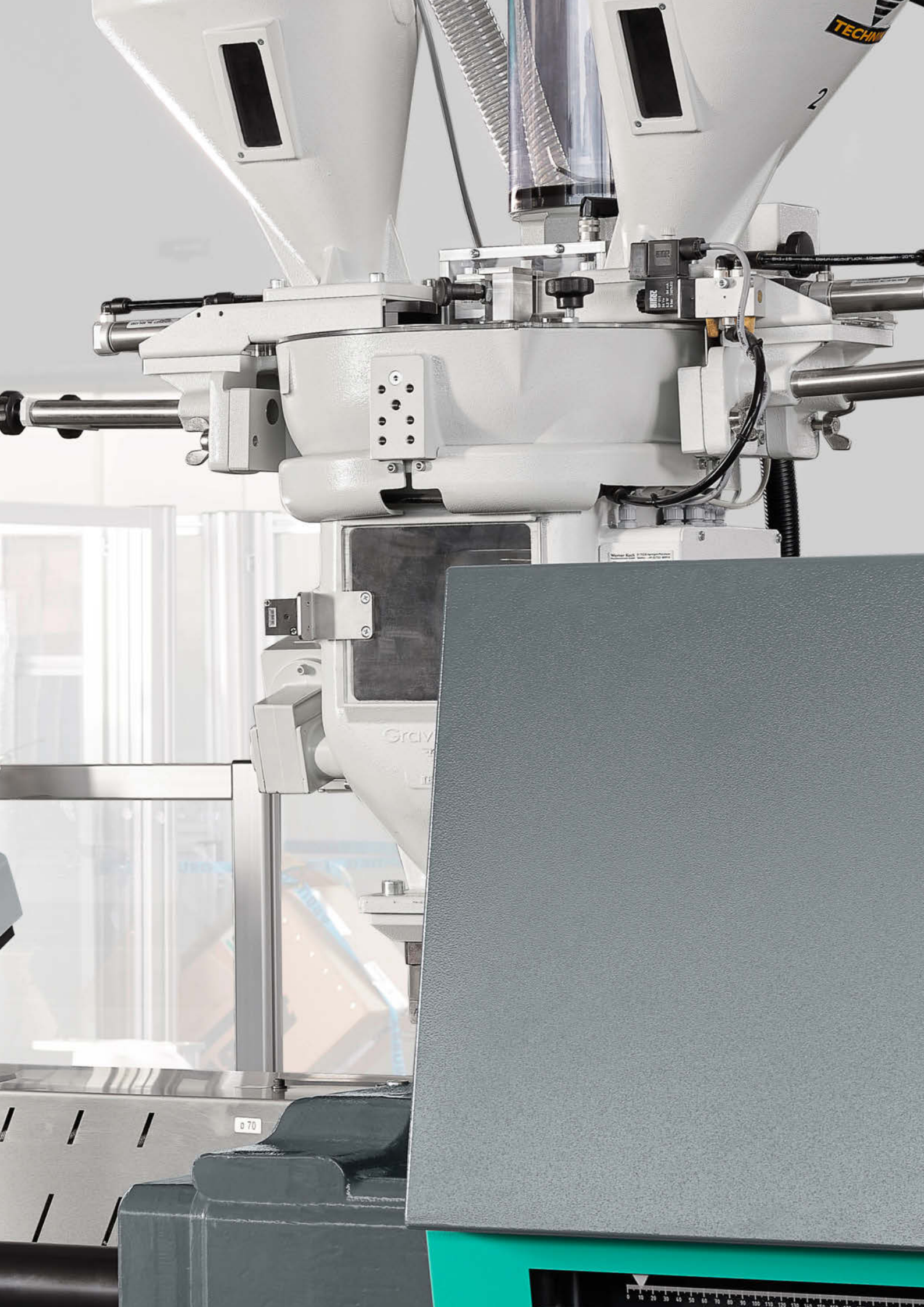
NETTOYER

Notre unité de fermeture en acier inoxydable



UN SAVOIR-FAIRE EXCEPTIONNEL POUR DES SOLUTIONS OPTIMALES

// Berceau du moulage par injection : dès 1954, nous avons eu pour ambition de perfectionner la transformation des plastiques. Notre vaste savoir-faire en technique d'applications se révèle être un avantage pour vous non seulement en ce qui concerne la technique des machines et des processus, mais aussi pour vous assurer un service de conseil approfondi. Grâce à un réseau solide de partenaires compétents pour les matières, les outils et les périphériques, nous développons sans cesse de nouvelles solutions. En tant que partenaire technologique et système nous prenons tout en charge : de la conception à l'optimisation des durées de cycles, pour vous assurer une transformation des plastiques efficace ! //



TECHNI

2

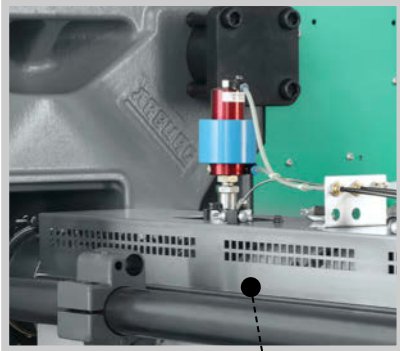
MIRAC
100 W
115 V AC
50/60 Hz

Grav

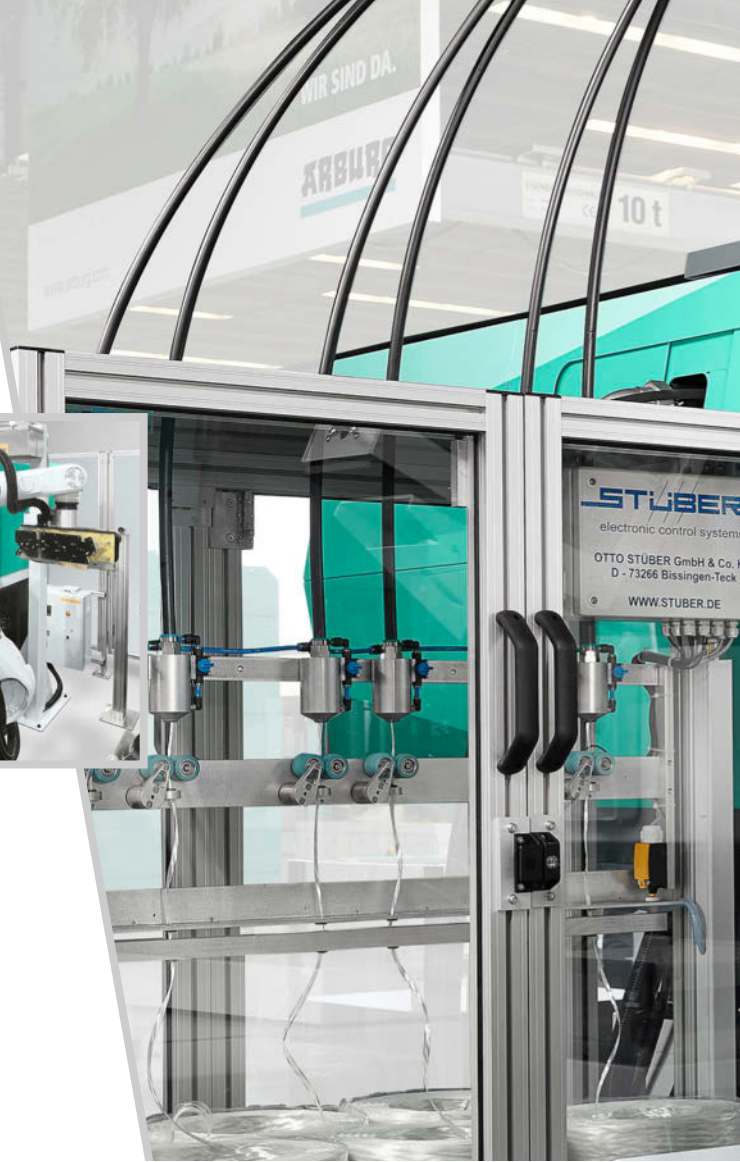
d 70

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200

Performant : Des pièces avec renforcement en fibre de verre intégré et des matériaux à matrice fibreuse.



Léger : composants expansés, avec le procédé MuCell® par ex.



SOLUTION AUX PROBLÈMES : CONSTRUCTION LÉGÈRE

// Les potentiels de la construction légère : optimisation de la conception du composant et du procédé de production. La combinaison de différents procédés et matériaux. Tout ceci permet de faire des économies importantes. ARBURG connaît précisément les possibilités et les limites de tous les procédés. ARBURG travaille en réseau avec de nombreuses entreprises partenaires spécialisées dans l'optimisation de procédés ou de matières, et de leur combinaison. Ainsi, en plus de la technique, nous pouvons également proposer un service de conseil en technique d'applications. //

Éventail de procédés

- Moulage par injection de mousse
- Renforcement en fibre de verre intégré
- Composites thermoplastiques
- Combinaison avec mousses particulières
- Technique d'injection de fluide



Complément d'informations :
documentation Construction légère



FDC : Compoundage direct de fibres


Construction légère d'une grande résistance : le processus FDC permet une découpe de fibres sans fin, une alimentation directe de la matière fondue et un mélange homogène. Vous pouvez sélectionner individuellement la longueur et la teneur en fibres et ainsi influencer de manière ciblée sur les propriétés du composant. Il est ainsi plus facile de remplacer d'autres matériaux et il est possible de créer de nouvelles combinaisons de matériaux de manière plus efficace. Et tout ceci à partir de matériaux de base peu onéreux !

Composites thermoplastiques

Construction légère avec conception multi-matières : Les composites thermoplastiques sont composés d'une combinaison de fibres sans fin (verre, carbone ou aramide) et de différents matériaux de matrice. Lorsqu'ils sont surmoulés avec des matières thermoplastiques conventionnelles, leurs propriétés positives sont décuplées. Ils sont idéaux pour la grande série : une cellule de production automatisée permet de transformer les composites thermoplastiques de manière efficace.

Moulage par injection de mousse

Construction légère réduisant le poids : pendant la plastification, le fluide porogène est dissous dans la masse fondue de plastique, qui ressort sous forme de bulles micro-cellulaires lors de l'injection. Ainsi, cela permet non seulement des économies considérables dans l'utilisation en matériaux, mais également une qualité accrue des composants. Grâce aux propriétés physiques du fluide porogène, il est souvent possible de réduire les temps de cycle et d'assurer ainsi une production économique.



Intégration : alimentation
de BMC avec le dispositif de
bourrage INJESTER.

Qualité supérieure : des fonctions
comme p. ex. l'injection-compression et
le dégazage assurent la qualité en série.

CAS DIFFICILE : TRANSFORMATION DES THERMODURCISSABLES

// Qu'il s'agisse de pistons dans un embrayage de voiture, de boîtier pour composants électroniques ou de rail d'isolation dans un fer à repasser : grâce à leurs propriétés spécifiques, les thermodurcissables délités et les polyesters humides présentent une large gamme d'utilisation. Nos presses ALLROUNDER hydrauliques et verticales d'une grande fiabilité constituent une base idéale pour la transformation reproductible de ces matériaux. En combinaison avec notre équipement supplémentaire axé sur la pratique, nous mettons à votre disposition la solution de fabrication que vous attendez précisément de nous : la vôtre ! //

i Complément d'informations :
documentation Transformation des thermodurcissables

Modules-cylindres spéciaux

Nos unités d'injection adaptées aux thermodurcissables délités et aux polyesters humides (BMC) assurent une qualité de fabrication élevée :

- Mise à température par liquide avec jusqu'à quatre zones et régulation thermique séparée de l'alimentation
- Cylindres bimétalliques à haute résistance à l'usure
- Géométries de vis spéciales
- Possibilité de régler le jeu entre la vis et la buse

Alimentation en douceur des BMC

Comment assurer l'alimentation automatisée en toute sécurité de matières très compactes ? Ce n'est pas un problème avec nos dispositifs de bourrage INJESTER. Ils assurent une précompression optimale, réduisant ainsi au minimum les inclusions d'air et de gaz. La commande de la machine permet de régler leur pression d'alimentation, et le remplissage de leur réservoir de réserve s'effectue sans problème même pendant la production.

Dégazage sûr du moule

Tout particulièrement lors de la fabrication de thermodurcissables, il est décisif d'assurer une bonne évacuation de l'air et des gaz de réticulation. Ainsi, la surface n'est pas brûlée, ce qui garantit un remplissage parfait du moule pour des composants sans retassures. La commande de la machine permet de programmer rapidement et en toute sécurité un dégazage multiple, et ce même pendant la phase de maintien en pression.

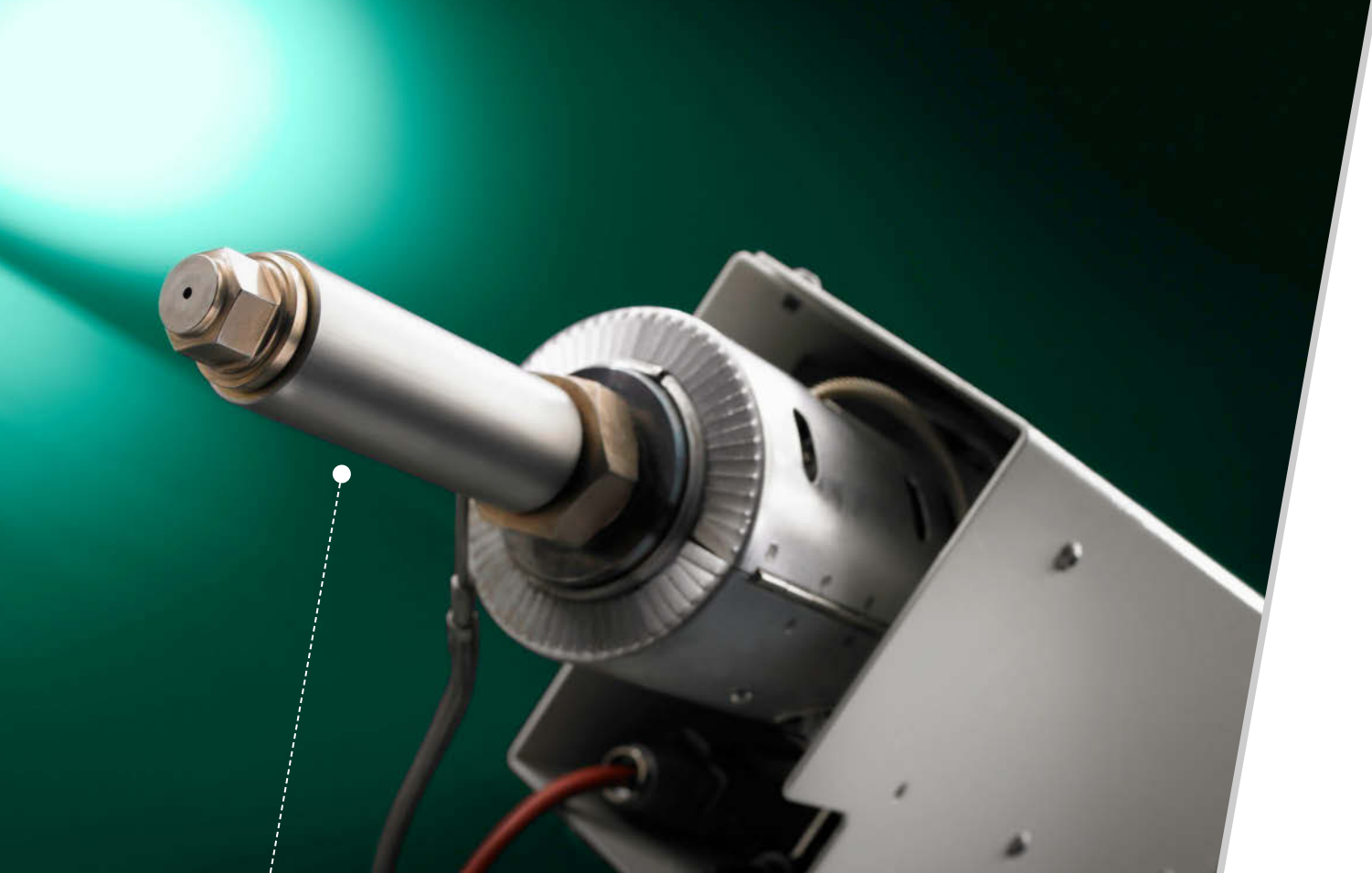


La buse plongeante à canal froid lors de la transformation BMC permet jusqu'à

90%

**DE DÉCHETS
EN MOINS**





Baisse des coûts : des buses allongées réduisent les carottes et permettent une utilisation optimale des poudres.

LAISSEZ LIBRE-COURT À VOS IDÉES : AVEC LE MOULAGE PAR INJECTION DE POUDRES

// Avec le moulage par injection de poudres (PIM), vous avez accès à une technologie qui vous offre de grandes marges de manœuvre dans la configuration de composants très complexes en métal (MIM) ou céramique (CIM). En principe, cette technique de procédé ne diffère pas vraiment de la transformation des plastiques compacts. Cette ressemblance vaut avant tout pour le procédé de fabrication reproductible de qualité irréprochable. Avec nous, en tant qu'utilisateur de la technologie PIM, vous êtes toujours entre de bonnes mains. //

i Complément d'informations :
documentation Moulage par injection de poudre

NOTRE SAVOIR-FAIRE : C'EST CE QUI CONSTITUE DEPUIS TOUJOURS VOTRE AVANCE SUR VOS CONCURRENTS !

Un travail reproductible

L'aXw Control ScrewPilot, unique en son genre, garantit un remplissage de moule reproductible une qualité de pièce moulée particulièrement élevée. Pour assurer la stabilité des processus, nous adaptons le clapet anti-retour à la granulométrie de la poudre. La géométrie des vis PIM est toujours adaptée à l'exigence d'une compression réduite. La surchauffe et la décomposition des granulés sont ainsi évitées de manière fiable.

Étendre la diversité

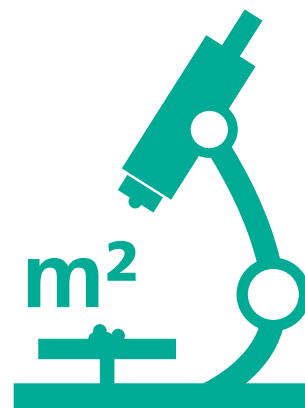
Toutes les ALLROUNDER se prêtent en principe également à la transformation des poudres. Quel que soit l'entraînement : hydraulique ou électrique. Quelles que soient l'intensité des forces de fermeture et la taille des unités d'injection. Transformation polycomposant, régulation dynamique de la température, solutions complètes avec intégration des périphériques et de l'automatisation. Notre technique s'adapte individuellement à vos exigences.

Profiter d'un service hors pair

Dans notre maison mère de Lossburg/Allemagne, vous pouvez tester dans des conditions pratiques les principales étapes du processus : du mélange et de l'essai de la charge d'alimentation au déliantage et au frittage des pièces injectées, en passant par la préparation et le moulage par injection. À cela s'ajoute un conseil approfondi par des spécialistes expérimentés, p. ex. en ce qui concerne les mélanges poudre-liant. Nous vous donnons la possibilité de fabriquer vous-même des pièces d'injection sur votre propres outils.

Un laboratoire
PIM SUR 70 m²

Les experts ARBURG testent pour vous
les applications et matériaux



AVEC AMOUR DES DÉTAILS : MICRO-INJECTION

// Aujourd'hui, la fabrication de microcomposants d'un poids inférieur à un gramme est devenue « un grand classique » grâce à nos ALLROUNDER modulaires. Et ce en gardant un excellent niveau de qualité en série, sans avoir recours à des machines spéciales complexes et onéreuses pour assurer la préparation homogène des matériaux et une reproductibilité élevée. Votre production reste disponible pour un grand nombre d'applications différentes. Notre offre englobe des solutions allant des poids d'injection les plus faibles jusqu'aux installations individuelles clé en main pour les micro-composants. //

Précise : la technique d'entraînement de l'unité de micro-injection assure une dynamique de remplissage élevée.



Flexibilité : le module de micro-injection peut être facilement remplacé par un module-cylindre standard.



Complément d'informations :
documentation Micro-injection

ALLROUNDER : standard

Nos ALLROUNDER hydrauliques ou électriques à régulation de précision remplissent en tout point les exigences élevées d'une fabrication de qualité de micropièces. Avec, par exemple, la régulation dynamique des mouvements de la vis grâce à l'aXw Control ScrewPilot.

Plastification : optimisée

Avez-vous besoin d'un dosage avec injection ultra-précis pour de très petites quantités de masse fondue ? Nous utilisons systématiquement des unités d'injection à vis-piston transformant le granulé selon le principe « first-in, first-out ». Notre offre comprend des vis dont le diamètre va de 15 à 8 mm. Les géométries sont adaptées pour des courses de fermeture courtes et précises du clapet anti-retour. Différentes versions garantissent une protection optimale contre l'usure, par exemple pour les matériaux extrêmement abrasifs.

Module et unité de micro-injection

Sécurité des processus et reproductibilité : nos modules et unités de micro-injection fonctionnent tel que vous le désirez pour la fabrication de vos micro-composants.

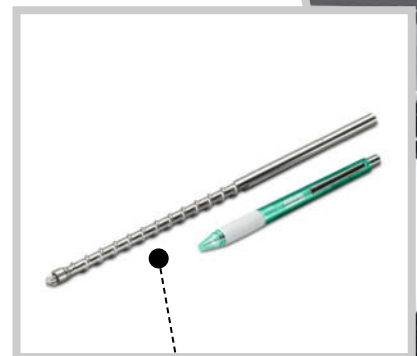
- Une vis d'injection de 8 mm permet la mise en œuvre ultra-précise de poids d'injection les plus faibles.
- Tout en limitant le temps de résidence du plastique.
- Fournir pour chaque injection un nouveau matériau à préparation homogène.

Ceci est indispensable pour atteindre une grande qualité de transformation selon le principe « first-in, first-out », et ce avec tous les plastiques courants!

**PIONNIER
DEPUIS
1954**

ARBURG

**Injection précise de petites
pièces en matière plastique**



Une technique de pionnier :
notre vis d'injection de 8 mm
pour les charges minimales
inférieures à un gramme.

UN CONSEIL OPTIMAL POUR TOUS

// Il n'y a pratiquement aucune limite à vos possibilités pour la transformation des plastiques ! Pour le moulage par injection, nous vous apportons notre offre de prestations imbattable, englobant une technique adaptée spécifiquement à tous les procédés, ainsi que nos connaissances très poussées. Spécification individuelle de la technique des machines, de l'automatisation, des périphériques et des processus ? Aide professionnelle pour la conception de pièces injectées, la sélection des matériaux ou la conception du moule ? Optimisation détaillée des processus ? Nous vous conseillons dans tous les domaines avec compétence et nous mettons en œuvre également des procédés de fabrication complexes. Pour que vous puissiez faire une chose à coup sûr : produire avec efficacité ! //

Centre clients ARBURG et Technology
Center pour le monde entier : notre
service pour vos essais et tests.



Introduction de nouveaux procédés :
là aussi, vous pouvez compter sur une
assistance technique étendue.

International Technical Support (assistance
technique internationale) : nos experts en
matière de technique d'application vous
conseillent également sur le terrain.



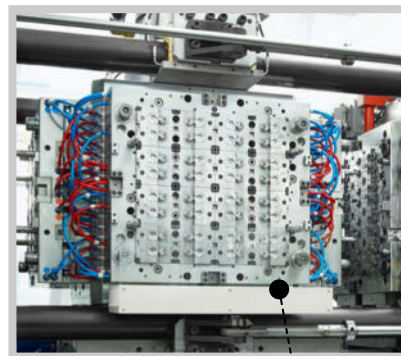
Il vaut la peine de faire ses calculs

Réduire les coûts unitaires – optimiser les coûts d’investissement : nous ne laissons rien au hasard et nous prenons en compte tous les facteurs. C’est justement notre mélange de savoir-faire qui est décisif lorsqu’il s’agit de générer des effets de synergie ou de donner des impulsions pour des solutions alternatives. La discussion en équipe des tenants et des aboutissants assure une créativité et une sécurité maximales pour vos tâches. Notre comparateur de presses fournit la base économique pour faire le bon choix parmi les toutes les possibilités.

Tester ce qui est important

Dans notre centre client à Loßburg/ Allemagne, vous disposez de plus de 30 ALLROUNDER de toutes les tailles pour effectuer des essais de processus, des tests de moules et des comparaisons de machines. Qu’il s’agisse de préparation de la matière orientée vers la pratique, de conditions d’une salle blanche documentées ou d’une évaluation rapide de la qualité sur le terrain. Tout est possible : pour les thermodurcissables, élastomères, silicones ou poudres. pour la technologie poly-composant, l’injection-compression, le moussage ou le compoundage direct de fibres.

Un seul fabricant : Installation clé en mains pour la rectification des contours de pièces injectées de rails isolants en plastique thermodurcissable.



Parfaitement adapté : production d’articles d’emballage avec le modèle ALLROUNDER CUBE.



Vidéos disponibles

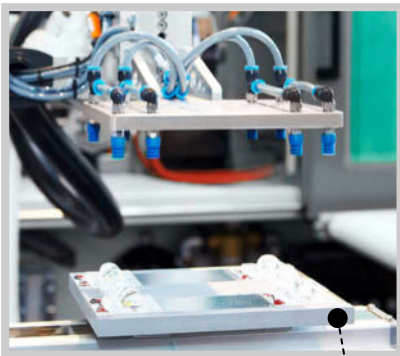
Cliquez ici pour consulter
notre médiathèque.



Nous développons avec vous votre idée de produit pour en faire une installation sûre et prête à la production - et ce, en fonction de vos besoins.



Une certitude à 100 % : Mould-Decoration
entièrement automatisée de panneaux
tactiles 3D avec contrôle en ligne.



Maîtriser des processus complexes :
injection-compression de lentille
optiques de haute qualité.



Des technologies de construction légères
qui ouvrent de nouvelles perspectives :
des matériaux et des procédés innovants
pour une production économique.



Complément d'informations :
documentation Projets clés en main
documentation relative à l'efficacité de la production



Cliquez ici pour consulter notre médiathèque : instructive, passionnante, divertissante.

ARBURG GmbH + Co KG
Arthur-Hehl-Strasse
72290 Lossburg
Tel.: +49 7446 33-0
www.arburg.com
contact@arburg.com

WIR SIND DA. *

*NOUS SOMMES LA POUR VOUS.