

Dreißig Jahre Erfahrung, Forschung und Entwicklung ermöglichen es uns die beste Technologie im Bereich der Verarbeitung von Epoxidharzen, Polyurethane und Silicone anzubieten.

Mit unseren innovativen Vakuumentgasungsanlagen sind wir in der Lage mit den Maschinen der Reihe 8 kontinuierlich die Zufuhr des Materials direkt aus dem Fass automatisch durchzuführen.

Das volumetrische Proportioniersystem mit titanbeschichteten Pumpen in unseren Baureihen 7 und 8 garantiert eine perfekt konstante Vermengung und den Einsatz von Spiralmixern auch bei schwierigen Vermengungsverhältnissen.

Die Vergussgenauigkeit ermöglicht eine Dosierung über 4 Ventile mit je 8 Düsen.

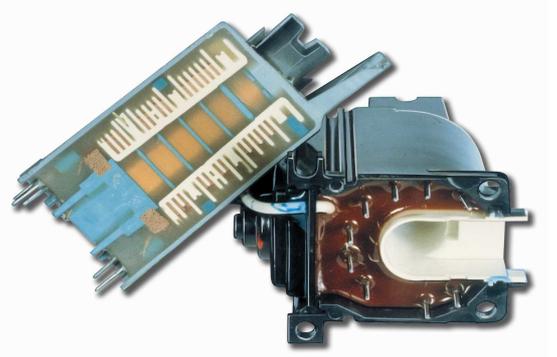


Transformatoren

Vergossen in Epoxidharz. Um die Eigenschaften der Transformatoren zu verbessern kommen unsere Entgasungsanlagen in der Baureihe 8 zum Einsatz. Somit kann der Verguss im Vakuum erfolgen.



Beispiele von Oberflächenimprägnierung in eine Vakuumglocke. Die Imprägnierung ist ohne jede Blase und erreicht nahezu 100% Deckung. Dies ist die beste Lösung für Teile die eingekapselt werden müssen.



Die Fa. Marty hat viel Entwicklung betrieben in Anlagen zur Verarbeitung von Polyurethan- und Silikonharze. Die Dosieranlagen der Reihe 8 wurden bereits mit einer Fülle von kartesischen Robotern ausgestattet und mit der geeigneten software angesteuert. Ein extrem bedienerfreundliches Programm das allen Bedürfnissen gerecht wird. Moderne brushless Motoren, kombiniert mit Kugelumlaufspindeln, und eine konstante Positionier- und Interpolationsgenauigkeit für die Herstellung von Dichtungen von bis zu 9 m² (maximal 2900 mm Achsenweg).



Mit Polyurethanharzen eingekapselte elektronische Komponenten durch einen kartesischen Roboter und lineare Interpolation.



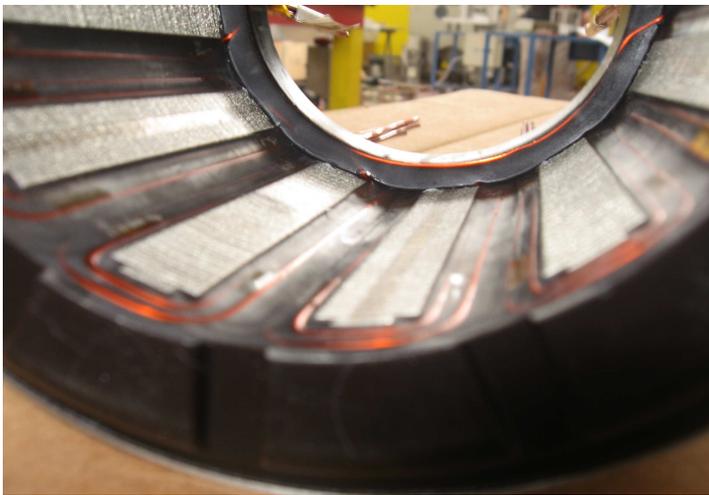
Herstellung von Filtern mit Kreisinterpolation eines kartesischen Roboters.



Heutzutage wächst der Markt für eingekapselte Motoren: durch den Epoxidharzverguss erreicht der Motor bessere thermomechanische Eigenschaften und ist somit komplett isoliert. Zuerst stieß dieses Verfahren nur dort auf großes Interesse, wo höchste Wasserdichtigkeit erforderlich war; mittlerweile entscheiden sich die meisten Motorenhersteller für diese innovative Lösung, um die thermomechanischen Eigenschaften zu verbessern.



Es erfreut uns, unsere Erfahrung und unsere Technologie für die Produktion von vergossenen Motoren im Dienste unserer Kunden zur Verfügung zu stellen. Die Fa. Marty ist in der Lage kundenspezifische und vollautomatische Anlagen für die Einkapselung zu bauen. Die größten Anstrengungen gelten der Entwicklung von neuen Technologien und Vorrichtungen, die kombiniert die perfekte Lösung darstellen, wie z. B. die Realisierung von Innen- und Außenwerkzeugen für die Einkapselung des Motors.



Pneumatischer Kern ohne Druckluft

Unserem R&D gelang somit ein großer Erfolg in der Realisierung eines Platzhalters für den Rotor eines eingekapselten Motors. Der Platzhalter, mit geringerem Durchmesser als der Rotor, wird einfach im Stator eingeführt und mit Druckluft aufgeblasen bis er an den Eisen des Stators anliegt. Nach der Polymerisierung wird die Luft herausgelassen, der Platzhalter kehrt in seine ursprüngliche Form zurück und lässt sich einfach aus dem Stator herausziehen. Nach diesem Schritt bleibt der Stator sauber und braucht keine weitere Nachbearbeitung.



Pneumatischen Kern mit Druckluft

Die interne Imprägnierfüllung, die Wicklung und die Harzoberfläche im Inneren des Stators.

