

## **Rico: Werkzeuggebundenes elektrisches Rotor-Handling**

Die Rico Elastomere Projecting GmbH bietet die Fertigung werkzeuggebundener elektrisch betriebener Alu-Rotor-Handlings an. Diese sind genau auf das jeweilige Kundenwerkzeug positioniert und abgestimmt, und damit präziser als Standard-Bürstenhandlings. Das Servo-Handling ist mit einem Wegmesssystem ausgestattet – Positionen im Werkzeug lassen sich genau ansteuern. So ist es möglich die Kavitäten direkt anzufahren. Die variable Steuerung der Geschwindigkeiten ist ein weiterer Vorteil. „Sehr stabile und schnelle Bewegungen des elektrischen Rotor-Handlings, z. B. bei der Produktentnahme, ermöglichen verkürzte Zykluszeiten. Außerdem können wir gezielt schnell oder gezielt langsam fahren – so wie es der jeweilige Prozess erfordert“, so der technische Leiter bei Rico, Roland Angerer. Das All-in-one-Rotor-Handling (Handling und Schaltschrank sind gemeinsam auf dem Werkzeug angebracht) ist eine platzsparende Lösung. Zusätzlich laufen die elektrischen Handlings komplett autark.

Elektrische Handlings sind geräuscharm, präzise, schnell, schnittstellen-kompatibel und platzsparend.



Quelle: Rico

[www.rico.at](http://www.rico.at)

## **SKZ: Keine Chance für Spritzgießfehler**

Das Kunststoff-Zentrum SKZ hat ein thermografisches Mess- und Prüfsystem entwickelt, mit dem sich produktionsbedingte Fehler beim Spritzgießverfahren künftig besser aufspüren lassen. Laut SKZ ist die Thermografie eines der einfachsten und effektivsten Prüfverfahren für die Fehlstellendetektion in Kunststoffen. Als ein direkt bildgebendes Verfahren ist sie für eine schnelle Überprüfung von Produkten unterschiedlicher Größen geeignet – und dabei insbesondere für die berührungslose Inspektion von homogenen, großflächigen und dünnwandigen Erzeugnissen. Durch Thermografie detektierbare Fehlstellen sind vielfältig und reichen von Fremdmaterial- und Lufteinschlüssen über Punkte fehlender Haftung bei gefügten Bauteilen bis hin zur Kontrolle von Schichtdicken. Dabei wird je nach Einsatzzweck zwischen der aktiven und passiven Thermografie unterschieden. Während bei der passiven Thermografie die Eigenwärme des zu untersuchenden Objekts direkt nach

dem Spritzguss mit einer Infrarotkamera gemessen und untersucht wird, ist bei der aktiven Thermografie zusätzlich eine gezielte Erwärmung des Bauteils z. B. über Blitzlampen nötig.

Das SKZ bietet ein speziell für den Spritzguss konzipiertes thermografisches Inline-Messsystem zur Detektion typischer Fehlstellen an.



Quelle: SKZ

[www.skz.de](http://www.skz.de)

## **Desma Indien: 2.000. Spritzgießmaschine ausgeliefert**

Desma Indien hat vor kurzem ihre 2.000. Spritzgießmaschine an die Firma M/s Suja Shoei Industries in Tindivanam, die auch ein Joint Venture mit der japanischen M/s Shoei Cooperation unterhält, ausgeliefert. Die Maschine war eine von fünf gleichzeitig installierten Vertikalmaschinen der Sigma-250er-Baureihe. Die auf den Desma-Maschinen produzierten Produkte werden in über 20 verschiedene Länder exportiert. Desma Indien ist seit 1995 mit einem eigenen Werk auf dem indischen Markt tätig. Mit über 100 Mitarbeitern bietet das Unternehmen ein breites Maschinenspektrum von 250 – 7.000 kN Schließkraft an. Mit einem hauseigenen Formen- und Kaltkanalbau werden komplette Produktionsanlagen, auf Wunsch mit Prozessautomatisierung, geliefert. Das Angebot deckt auch Sonderanwendungen, wie Spezialmaschinen für die Produktion von Vulkanisationsheizbälgen (Bladder) für die Reifenindustrie bis hin zu Großmaschinen zur Herstellung von Batteriedichtungen für die Elektromobilität, ab.

Desma feierte die Maschinenübergabe mit einem kleinen Festakt zusammen mit dem Kundenteam unter der Leitung von Herrn Sudhakaran.



Quelle: Desma

[www.desma.biz](http://www.desma.biz)