

# KGK

**KAUTSCHUK GUMMI KUNSTSTOFFE**

**ROHSTOFFE** Vernetzung rußgefüllter NR/SBR Mischungen

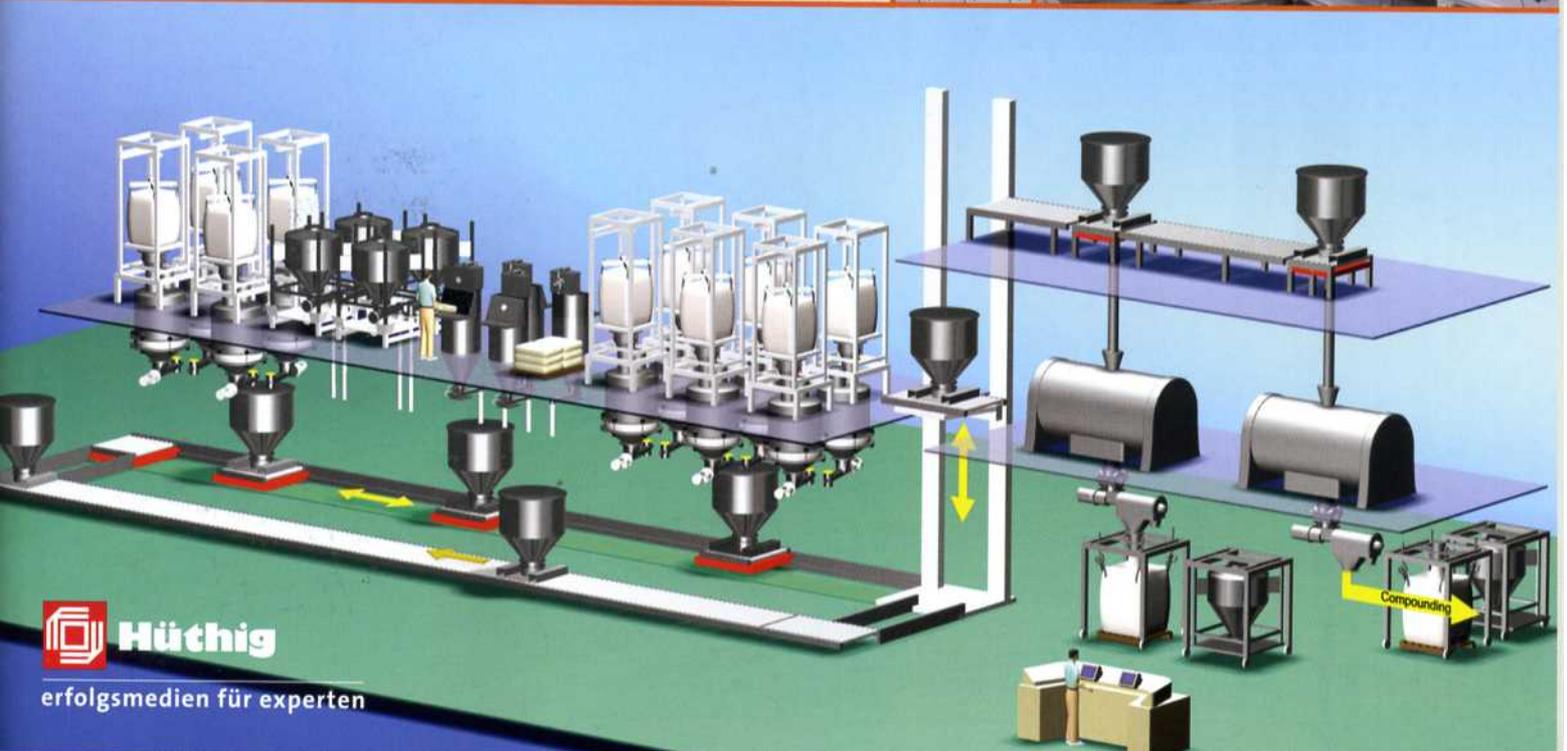
**PRAXIS** Magnetspanntechnik für schnellen Werkzeugwechsel

[www.kgk-rubberpoint.de](http://www.kgk-rubberpoint.de)



## Schnell und flexibel reagieren

Automatisches Containersystem zur  
Compoundherstellung, Seite 10



## QR-Codes einfach drucken

**DRUCKER** Der Inkjet-Printer-Spezialist Leibinger ermöglicht jetzt ohne Zusatzkosten das einfache Drucken von QR-Codes über das Touch-Display des Inkjet-Druckers Jet3. Die Verwendung der kleinen, würfelförmigen



Bild: Paul Leibinger

Der Jet3 von Leibinger ermöglicht einfaches Einbinden des QR-Codes über das Touch-Display.

gen Barcodes nehmen im Industrie-Segment enorm zu. Das lässt sich insbesondere im Lebensmittel-Bereich auf Verpackungen, Flaschen und Tüten beobachten. Aber auch in der asiatischen Pharma-Industrie auf Arznei-Verpackungen oder auf diversen Stecker, Bau- und Gehäuseteilen in der Automotiv-Industrie werden die 2D-Codes eingesetzt. Mit dem neuen Software-Update, welches kostenlos erhältlich ist, lassen sich über das benutzerfreundliche Touch-Display des Druckers einfach verschiedene Größen des QR-Codes erzeugen und drucken.

### KONTAKT

Paul Leibinger, Tuttlingen,  
Tel. 07461 9286-0

## Gewicht sparen und Kosten senken



Bild: Trelleborg Sealing Solutions Germany

Rubore steht für die Herstellung mehrlagiger Gummi-Metall-Verbindungen mit komplexen Geometrien gezielt für automobiler Einsatzzwecke. Trelleborg bringt hier seine Erfahrung in der Herstellung von Schwingungsdämpfungssystemen für die Automobilindustrie ein.

**VERBINDUNGSTECHNIK** Trelleborg führt eine neue Technologie zur Herstellung von Gummi-Metall-Verbindungen für Dichtungsanwendungen im Automotiv-Bereich ein. Die Technologie ist ein Verfahren, um drei- bis fünflagige Gummi-Metall-Verbindungen herzustellen. Durch Aufbringen eines Bindemittels auf Metall-Trägern und die Vulkanisierung von Kautschuk auf Metall entstehen sichere und schlüssige Verbindungen, die sich zu komplexen Dichtungsgeometrien gestalten lassen. Mit dieser Kompetenz fertigt das Unternehmen für die Automobilindustrie gezielt Flachdichtungen, Dichtungen mit Metallrahmen für automatisierte Handhabung, Dichtun-

gen mit Führungsband sowie Gehäuse- und Deckeldichtungen. Ersparnisse ergeben sich für Anwender bspw., wenn durch die sichere und fertig gelieferte Gummi-Metall-Verbindung die Oberflächen der Einzelteile nicht mehr aufwändig bearbeitet werden müssen, um die spätere Dichtheit sicherzustellen. Darüber hinaus reduzieren minimierte Bauteilgewichte nicht nur die Materialkosten, sondern leisten auch einen Beitrag zum großen Ziel der Fahrzeughersteller: ein niedrigeres Fahrzeuggewicht.

### KONTAKT

Trelleborg Sealing Solutions  
Germany, Stuttgart,  
Tel. 0711 7864-0

## Ganz schön heiß

**TEMPERATURMESSUNG** Das CAI 888 von Sigmatek ist ein analoges Eingangsmodul der C-Dias-Serie zur Erfassung von Temperaturen. Für das Messen von hohen Temperaturen in rauen Umgebungen konzipiert, ist das Modul für drei Messfühlertypen ausgelegt. So können drei unterschiedliche Thermoelemente angeschlossen werden, welche durch die Software umschaltbar sind. Zum einen Typ J mit Eisen/Kupfer-Nickel-Temperaturfühler für Messbereiche von 0 bis 33,1 mV bei 0 bis 600 °C, Typ K mit Nickel-Chrom/Nickel für 0 bis 33,3 mV bei 0 bis 800 °C, schlussendlich noch Typ L mit Eisen-Kupfer/Nickel für 0 bis 33,7 mV bei 0 bis 600 °C. Auf dem Modul selbst befindet sich eine externe Kompensationsmessstelle. Neben den acht Thermoelementeingängen stehen acht

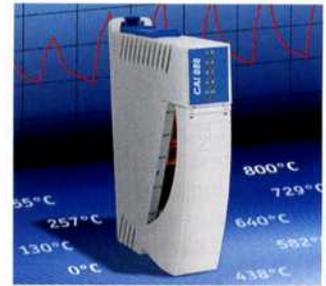


Bild: Sigmatek

Bis zu 800°C: Das Temperaturerfassungsmodule CAI 888 von Sigmatek.

digitale Spannungsausgänge zur Verfügung. An diesen können direkt Solid-State-Relais zur Ansteuerung der Heizung angeschlossen werden. Zusätzlich wird mittels zweier LEDs eine mögliche Unterspannung der Speisung angezeigt.

### KONTAKT

Sigmatek, Landau,  
Tel. 06341 9421-0

## Für minimalen Verschleiß und hohe Standzeiten

**EXTRUDER** KraussMaffei Berstorff bietet ab sofort mit dem Verfahren des Plasma-Pulver-Auftragsschweißens zur Beschichtung der Stegoberkanten an gegenläufigen Doppelschnecken einen effizienten Verschleißschutz für alle parallelen und konischen Doppelschneckenextruder an. Optimierte Schweißprozessparameter wie bspw. die Stromstärke in Abhängigkeit des Schnecken-Außendurchmessers und die Zusammensetzung des Schweißpulvers stellen die Herstellung einer nahezu rissfreien PTA-Molybdän-Auftragsschweißung mit geringster Aufmischung besonders in den Randzonen des Schweißgebietes sicher. Die Maschinen sind somit gegen partielle Beschädigungen wie lokal eingegrenzte Ausbrüche geschützt. Zudem bietet das Unternehmen eine PTA-hergestellte hoch-

verschleißfeste Oberflächenbeschichtung für alle parallelen Doppelschneckenextruder mit Wolframcarbid-Verstärkung an. Die Beschichtungen werden bei starkem Adhäsionsverschleiß eingesetzt. Die Extruder zur WPC-Verarbeitung erreichen somit im Vergleich zu Maschinen in Standardausführung wesentlich erhöhte Standzeiten, die zwischen 12.000-20.000 Betriebsstunden betragen können.

### KONTAKT

KraussMaffei Berstorff, Hannover,  
Tel. 089 88 99 0



Bild: KraussMaffei Berstorff

Plasma-Pulver Auftragsschweißanlage