

PLASTVERARBEITER

INTERVIEW

Dr. Eberhard Duffner: Noch viel Spielraum beim Freeformer
20

HEISSKANALSYSTEME

Plädoyer für den Einsatz von Etagenwerkzeugen
36

CAD-SOFTWARE

Entwicklungszeit halbieren durch 3D-Visualisierung
56

TITELTHEMA S. 14

Durch Kunststoff zum Multitalent

MARKTÜBERSICHT
Robotik/Greifer
26

Systeme für mehr Effizienz in Werkzeugbau und Spritzguss



Bildquelle: i-mold

▲ Spart Platz, Zeit und Kosten.

Werkzeugtechnik Auf der wfb 2016 präsentierte i-mold, Michelstadt, sein Portfolio an Systemlösungen für den Bau von Spritzgieß-Werkzeugen. Dazu gehören Tunnel-Anguss-Einsätze, Heißkanal-Systeme sowie die Servomold-Antriebslösungen zur servoelektrischen Ausführung von Rotations- und

Linearbewegungen: Im Bereich der keramisch isolierten Heißkanal-Komponente des schwedischen Herstellers Heatlock, die von der Düse über den Verteiler bis zur heißen Hälfte des Werkzeugs reichen, unterstreicht das Unternehmen die Vorteile des Zusammenspiels aus deutschem Projektmanagement, kosten-

günstiger Bauteilfertigung in China und globalem Support mit lokalen Kräften. Bei den Servomold-Systemlösungen werden über die Standard-Bauformen hinaus kundenspezifisch maßgeschneiderte Lösungen für präzise, wiederholgenaue Bewegungen auf engstem Raum, auch unter Reinraumbedingungen angeboten. Dabei reicht das Produktportfolio von Ausschraubeinheiten für einzelne Gewinde in technischen Kunststoffteilen über Linearantriebe für Schieber und Kernzüge in unterschiedlichen Größen bis zu Systemen für Werkzeuge mit sehr hoher Kavitätenzahl. Stets unterstützt das typische weiche Anfahr- und Abbremsverhalten bei zugleich hohen Bewegungsgeschwindigkeiten kurze Zykluszeiten in der Produktion von Kunststoffteilen. Zu den aktuellen Entwicklungen gehören einbaufertige Gewinde-

Ausschraubeinheiten des Typs SAM für Multikavitätenwerkzeuge mit bis zu 72 besonders dicht gepackten Formnestern bei Gewindelängen bis zu 100 mm. Die neuen Tunnelanguss-Einsätze des Typs TG können aufgrund ihres eng gebogenen Angießkanals besonders Platz sparend eingesetzt werden. Sie eignen sich auch für Formteile mit umlaufendem Rand oder oberhalb der Trennebene liegender Innenkontur, während die Typen S1 und S2 für das unterflurige und die konturierbaren Einsätze SGC und TGC für das seitliche und unterflurige Anspritzen mit großen Kontursprüngen vorgesehen sind. ■

Infos + Kontakt

www.plastverarbeiter.de/55153

Werkzeughalterprogramm für HSK T und PSC



Bildquelle: Swiss Tool Systems

Schnellwechselsystem Swiss Tools Systems, Bürglen, Schweiz, hat sein Werkzeug-Komplettprogramm für die Dreh- und Frässpindel erweitert. So hat das Unternehmen ein Werkzeughalterprogramm entwickelt, das auf einer Revolverscheibe bis zu 24 eingemessene Werkzeuge aufnehmen und vorhalten kann. Quick-Change ist ein cleveres Schnellwech-

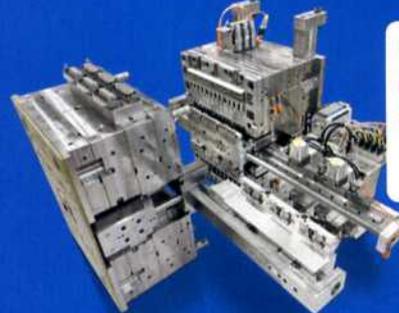
selsystem für Drehrevolverscheiben auf CNC-Drehzentren, das hohe Einzugskräfte bei kleinsten Bauräumen realisiert. Nebenzeiten sinken, Maschinenlaufzeiten und Produktivität steigen, ohne dass der Anwender sich eine neue Systemschnittstelle anschaffen muss. Die Werkzeug-Grundhalter gibt es in gerader und abgewinkelter Form, jeweils in einfacher oder doppelter Ausführung. Die lassen sich schnell und einfach auf der Revolverscheibe montieren. Auf die Grundhalter werden die kleinen aber starken Spanneinsätze mit der eigens entwickelten Spanntechnik aufgebracht. Sie sind DIN/ISO normiert für die Schnittstellen HSK T in den Größen 40, 63 und 100 sowie PSC in 40, 50 und 63 erhältlich. ■

Infos + Kontakt

www.plastverarbeiter.de/67955



Black Forest Originals





2016
19. – 26. Oktober,
Halle 2, Stand A02

Passion and Perfection in
Molds, Machinery and
Automation.



ZAHORANSKY
PERFECTLY DIFFERENT

zahoransky.com



Black Forest Quality
by ZAHORANSKY