Downstream-Equipment in der Extrusion

RS Multicut Zur Produktpalette von **Rolf** Schlicht, Reinfeld, gehören Systemlösungen für vielseitige Schneidaufgaben. Die RS Multicut Schneideinheit MC NG zum Beispiel eignet sich zum präzisen Schneiden von weichen und halbharten Extrudaten bis zu Durchmessern von 25 bis 100 mm. Die Liniengeschwindigkeit kann bis zu 200 m/min betragen. Schneidfrequenzen bis zu 3.000 Schnitten/min sind realisierbar. Bei den RS Multicut Orbitalschneider OC handelt es sich um ein Schneidsystem zum präzisen und schnellen Schneiden von halbharten und harten Rohren aus Kunststoff, Gummi, Kunststoffverbund mit Aluminium oder Kupferrohr innen oder Gummi mit Kevlar. Das System sorgt für einen sauberen, spanfreien, rechtwinkeligen Schnitt. Der RS Multicut Scherenschneider Typ SC ist ein Scherenschnittsystem, das mit Kurvenscheibe und Servotechnik arbeitet. Die Ablängung im Stillstand steht für eine hohe Längentoleranz, winkeligen Schnitt und einmalige Schnittfolge. Es sind mehr als 300 Schnitte pro Minute möglich. Die Kombischneidanlage Typ CC besteht aus dem bewährten Raupenabzug und dem Rotationschneider aus der Maschinenserie zum Ablängen von Kunststoff- sowie Gummiprofilen/-schläuchen. Im Raupenabzug garantiert ein Servomotor mit digitalen Antriebsreglern eine präzise und konstante Transportgeschwindigkeit des Produkts. ■

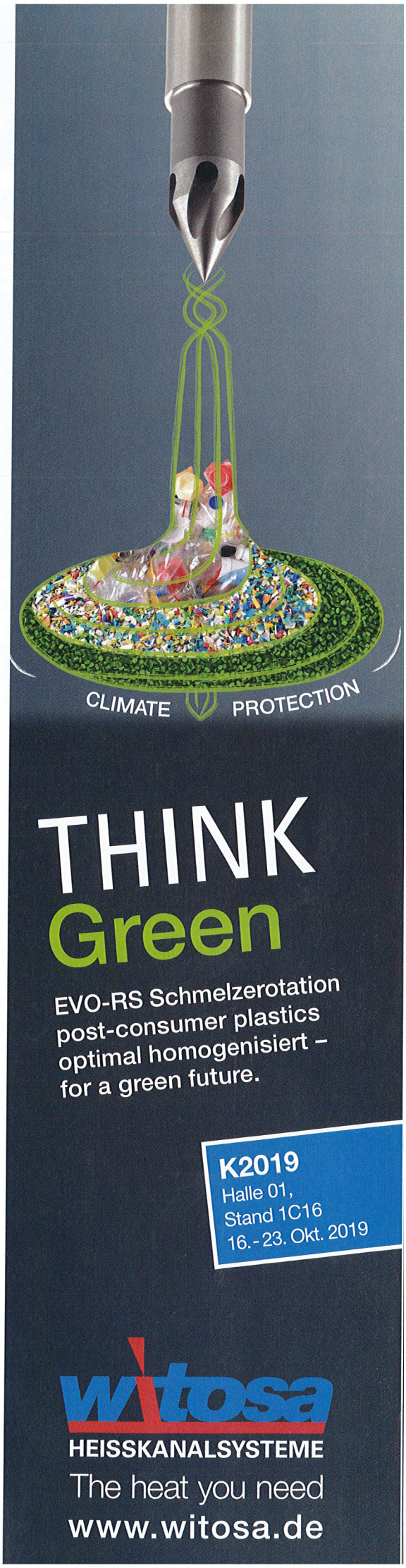
Halle/Stand **3/A35**
www.plastverarbeiter.de/09965

Optionaler, servoelektrischer Antrieb für Spritzeinheit von Spritzgießautomaten

► Die optionalen Servo-Plast-Einheiten können ab dem Jahreswechsel als ESP-Option geordert werden. Gekennzeichnet werden diese Maschinentypen dann mit dem Namenszusatz Hybrid.

Servo-Plast

Bildquelle: Dr. Boy

Servo-Plast-Einheit Dr. Boy, Neustadt-Fernthal, präsentiert erstmals einen optionalen, servoelektrischen Antrieb für die Spritzeinheit ESP seiner Boy-Spritzgießautomaten. Bei der neu entwickelten Spritzeinheit mit der internationalen Größe SP170 für die Maschinengrößen Boy 60 E bis zur 125 E werden die Einspritz- und Dosierbewegung elektromechanisch über zwei Servomotoren angetrieben. In die Entwicklung der Servo-Plast-Einheit sind die Erfahrungen mit der Konstruktion von hydraulischen Spritzeinheiten mit denen der Zulieferer qualitativ hoher Antriebskomponenten eingeflossen. Das Ergebnis ist eine optimale Konstellation von Antriebskomponenten wie Spindel, Lagerung, Motore und Umrichter, eingebaut in eine hochwertige Gusskonstruktion. Durch die extrem steif ausgelegte Einspritzachse ist eine maximal erzielbare Präzision und Wiederholgenauigkeit gewährleistet. In Verbindung mit modernster Kraftmesstechnologie in optimaler Anordnung ist hohe Genauigkeit in der Einhaltung der Umschaltpunke des eingestellten Einspritzverlaufes in einer Toleranz von +/- 0,01 mm gewährleistet. Der primäre Vorteil der Technologie liegt jedoch in der unabhängigen Arbeitsweise der Spritzeinheit. Die Rotations- und Axialbewegungen der Servo-Plast-Einheit werden völlig losgelöst von der Maschinenhydraulik von zwei Servomotoren ausgeführt. Dies ist insbesondere bei kurzen Zykluszeiten und hohen Dosiermengen von Vorteil. Interessierte können diese Antriebsalternative erstmals auf einer Boy 100 E live erleben. Der Spritzgießautomat verfügt über eine zweite Servopumpe. Alle Bewegungen des Spritzgießprozesses wie Auswerfer, Kernzug, Dosieren, Einspritzen und Werkzeug werden über die insgesamt vier unabhängigen servomotorischen Antriebsachsen simultan angesteuert. Der Spritzgießautomat mit 1.000 kN Schließkraft fertigt Pharmamessbecher gemäß Materialanforderung nach ISO 10 993 auf einem 8-fach-Werkzeug. ■

Halle/Stand **13/A43**
www.plastverarbeiter.de/39990