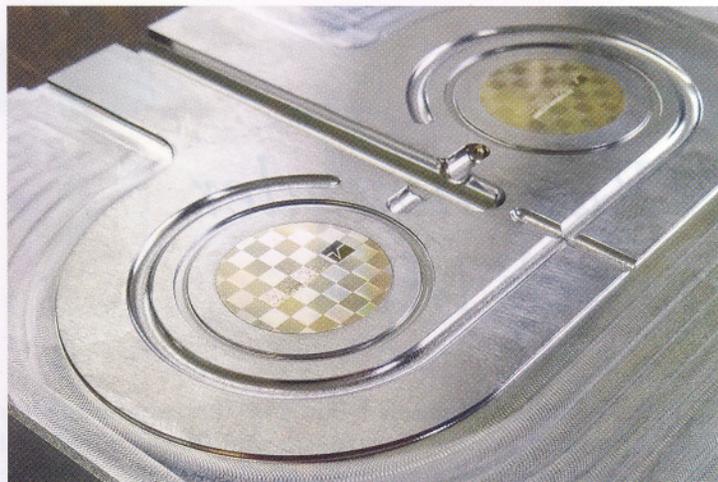


Ein Hologramm beseitigt alle Zweifel

Werkzeug- und Formenbau | Leonhardt bietet für Spritzgießwerkzeuge eine prozessintegrierte Methode zum Schutz gegen Plagiate an (Halle A5, Stand 5206): Das Fräsen oberflächenintegrierter Hologramme beseitigt alle Zweifel.



Das Give-away des Werkzeug- und Formenbauers Leonhardt kommt unscheinbar daher – ein Einkaufswagenchip, gefertigt auf dem eigenen Werkzeug. Wer den Chip genauer betrachtet, wird ein Hologramm mit vielen Details entdecken, das man zwar sehen, jedoch kaum fühlen kann – ein guter Schutz gegen Plagiate.

Leonhardt nutzt das Gim-

mick natürlich auch, um die eigenen Möglichkeit zu illustrieren. Ohne leistungsfähiges Fräszentrum ist ein solches Hologramm nicht zu fertigen. Doch es braucht als Voraussetzung dafür auch den Menschen, der die Hintergründe verstehen und die Maschine bedienen kann.

Für das Herstellen des Hologramms ist kein zusätzlicher Prozessschritt erforderlich, es wird während der Herstellung der Kavität im Fräsverfahren

mit eingearbeitet. Im Vergleich zu anderen Methoden der Hologramm-Erzeugung bleibt dadurch der zusätzliche zeitliche und finanzielle Aufwand begrenzt. Noch einmal verstärkt wird dieser Effekt dadurch, dass Leonhardt auch die Abmusterung übernehmen kann. Die Chance, ein gefrästes Hologramm mit eigenen Augen und Fingern zu testen, bietet sich auf der Fachmesse.

Ein Werkzeug mit klarem Messebezug: Die Kavität für das Give-away mit gefrästem Hologramm.
Bild: Leonhardt

Virtuose Heißkanäle

Nadelverschlusslösungen | Am Beispiel anspruchsvoller Serienteile will HRSflow die Anwendungsbreite seiner servo-elektrisch angetriebenen Heißkanal-Lösungen verdeutlichen, die in Spritzgießprozessen verschiedener Branchen eingesetzt werden (Halle A2, Stand 2217).



Besonders flexibel seien die Flexflow-Elemente durch die Möglichkeit, Drücke und Fließgeschwindigkeiten an jedem Anspritzpunkt individuell zu steuern. Als ersten Schritt hin zur Integration in die Spritzgießmaschinensteuerung nennt der Anbieter die seit kurzem verfügbare Option, die Parameter über den Touchscreen der Spritzgießmaschine einzustellen.

Eines der Beispiele ist eine Motorabdeckung, für die HRSflow ein Heißkanalsystem entwickelt hat. Eine nur 0,2 mm dicke Alu-Folie wird in das Werkzeug eingelegt, beim Schließen ausgestanzt und rückseitig mit einem gasbeladenen, GF-verstärkten Polyamid angespritzt. Die Narbung der Formoberfläche überträgt sich sowohl auf die Folien- als auch die Kunststoffoberfläche.

Spannen auch bei großer Hitze

Werkzeug-Spanntechnik | Magnetspannplatten für den Betrieb bei hohen Temperaturen stellt Römheld Rivi in den Mittelpunkt des Messeauftritts (Halle A1, Stand 1223). Damit reagiert die Joint Venture von Roemheld und Rivi Magnetics auf die spürbare Zunahme des Interesses an flexibel einsetzbarer Schnellspanntechnik für Arbeitstemperaturen über 120 °C, wie es heißt. Es präsentiert sich als weiterhin einziger Anbieter von Magnetspannplatten im Hochtemperaturbereich, mit denen sowohl Kautschuk als auch Hightech-Thermoplaste verarbeitet werden können. Die Modelle der M-Tecs-Reihe sind für 80 °C, 120 °C oder 240 °C konzipiert. Die Roemheld-Magnetspannsysteme werden von Römheld Rivi kundenspezifisch aus standardisierten Komponenten gefertigt.

