

Maplan: „Injection Intelligence“ für mehr Effizienz

Maplan auf der K 2019, Halle 16, Stand D40

Im Fokus der Messepräsentation des österreichischen Gummi-Spritzgießmaschinenbauers Maplan soll neben dem neu strukturierten Neumaschinenprogramm das Upgrade bereits vorhandener Anlagen stehen. Beide Schwerpunkte sind darauf ausgerichtet, den Anwendern in Zeiten unsicherer Konjunkturaussichten wirtschaftlich interessante Optionen zur Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit an die Hand zu geben. Dazu zählt der kostengünstige Austausch der Maschinensteuerung ebenso wie die Nachrüstung von Automatisierungseinrichtungen und Energieverbrauchsanzeigen.

Dem Themengebiet der Nachrüstung bestehender Anlagen wird der Zentralbereich des Messestandes gewidmet sein. Es soll ein breites Spektrum an Steuerungs- und Überwachungseinrichtungen präsentiert und demonstriert werden, wie die Nachrüstversion der aktuellen **C.600web**-Steuerung mit der Typenbezeichnung **X.6web**, die an Maplan-Maschinen ab der Steuerungsgeneration 4 (= ab Baujahr 1995) in nur drei Arbeitstagen nachgerüstet werden kann und sie webanbindungsfähig macht, bzw. die Anbindung an ein Firmennetzwerk ermöglicht.

Effizient durch Automatisierung

Repräsentativ für die überarbeitete Horizontalmaschinen-Baureihe, die ab der K-Messe unter der Baureihenbezeichnung **Rapid+** im Schließkraftbereich von 2 000 bis 4 000 kN verfügbar sein wird, wird eine **Rapid+ 700 Duale/300** (3 000 kN Schließkraft) mit dem energiesparenden **Map.cooldrive**-Servoantrieb für das Hydrauliksystem auf dem Stand gezeigt. Spritzseitig verfügt die Maschine über ein 725 cm³ FIFO-Plastifizieraggregat mit einem Spritzdruck bis zu 2 300 bar. Verarbeitet wird 50 Shore A HTV-Silicon. Für die Siliconzuführung auf dem Plastifizieraggregat ist eine Stopfvorrichtung mit hydraulischer Verriegelung vorgesehen. Produziert werden elastische Kronenkorken-Flaschenverschlüsse mit einem 16-Kavitäten-Kaltkanalwerkzeug von **OR.P. Stampi s.r.l.** Die 16 Kaltkanaldüsen sind hydraulisch einzeln ansteuerbar und können somit bei Bedarf in ihrem Füllverhalten einzeln oder in Clustern angepasst werden. Im konkreten Fall übernimmt die Entformfunktion im Werk-

zeug eine Abstreifplatte. Zur Demonstration alternativer Entformungsmethoden befindet sich auf der Maschine auch eine servoelektrisch angetriebene Doppelbürstenvorrichtung.

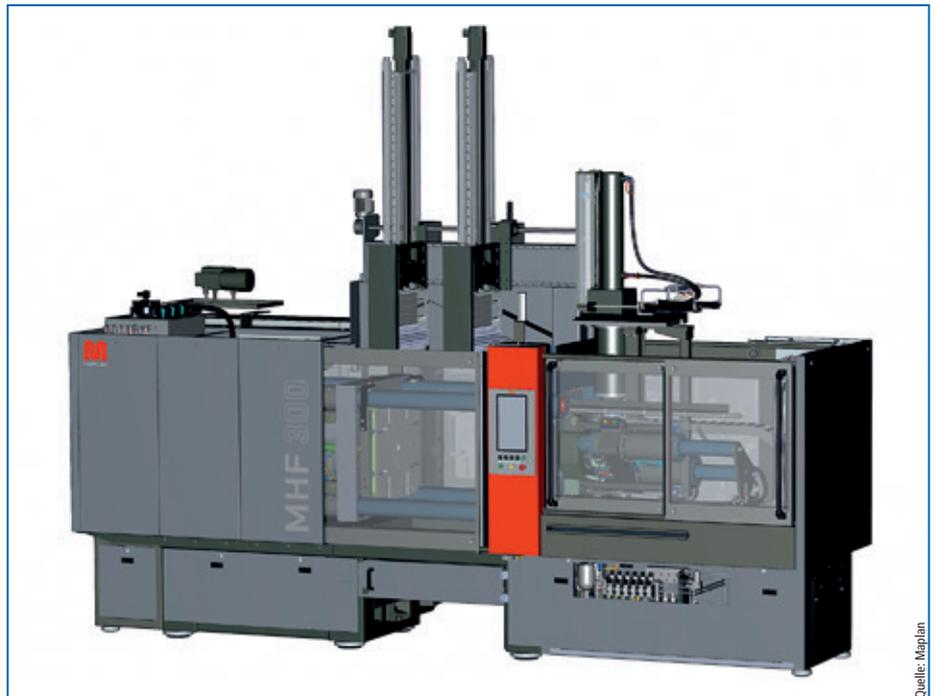
Vollautomatisierte Produktionszelle

Das zweite Maschinenexponat ist eine hydraulische, von unten schließende Vertikalmaschine aus der **Ergo+**-Reihe, die in vier Schließkraftstufen bis 4 000 kN verfügbar ist. Darüber schließt die Reihe **Ergo-max+** mit drei Größenabstufungen bis zur Schließkraft 9 000 kN an. Innerhalb beider

Typenreihen ist von jeder Schließkraftgröße zusätzlich zur Standardplattengröße auch eine Version mit vergrößerter Aufspannfläche verfügbar. Das gemeinsame Kennzeichen aller Ergo-Maschinen ist die auf eine minimale Bedienerhöhe hin optimierte Konstruktion der Schließeinheit, wodurch in der Regel die Hinzufügung von begehbaren Plattformen oder die Aufstellung der Maschinen in Fundamentgruben entfallen kann. Auf dem Messestand wird eine **Ergo+ 6000/400** mit 4 600 kN Schließkraft stehen. Sie ist mit einem 6 000 cm³ FIFO-Plastifizieraggregat mit 2 000 bar Spritzdruck ausgerüstet. In Kombination mit einem **ABB**-Industrieroboter, der die Manipulation der Kavitätenplatten zwischen der Maschine und einer Entform- und Nacharbeitsstation übernimmt, wird die Maschine zur automatisierten Produktionszelle. Die mit einer Achtfachform von **AS-Zerspanungstechnik GmbH** in Verbindung mit einem Nadelverschlusskaltkanal von **Peta Formenbau GmbH** hergestellten Smartphone-Multifunktionshalterungen aus 75 Shore A EPDM werden nach der Entformung in einer Nacharbeitsstation von **WEA-systemec GmbH** mittels Laser von **Bluhm Systeme GmbH** beschriftet bzw. dekoriert.

www.maplan.at

Die hydraulische Horizontalmaschine Rapid+ 700D/300 in Kombination mit Stopfvorrichtung zur Verarbeitung von HTV-Silicon und einem servoelektrisch angetriebenen Doppelbürstensystem zur automatischen Teileentformung



Quelle: Maplan