

MODELLBAU

Automatisiertes Clay-Handling

Die Tartler Group stellt nach zweijähriger Entwicklungszeit eine Clay-Applikationsmaschine für den Modellbau vor.

Seit Ende des 19. Jahrhunderts setzen Modellbauer und Architekten die knetbare Wachsmasse Plastilin zur Formgebung ein. Der gemeinhin als Clay bezeichnete Werkstoff kommt in der Industrie in großen Mengen zum Einsatz. Hier wurde er bisher per Hand und mit einfachen Werkzeugen aufgebracht und mit viel Fingerspitzengefühl modelliert. Gerade bei größeren Designobjekten im 1:1-Maßstab nimmt die thermische Konditionierung und das manuelle Auftragen der Grundmasse allerdings viel Personal und Zeit in Anspruch. Das Erwärmen von etwa zwei Tonnen Clay, die Entnahme des Materials aus dem Ofen und seine Applikation beanspruchen meist mehrere Manntage.

Schneller zum Modell

„Mit unserer neuen Clay Application Machine CAMA 01 bieten wir ein Komplettsystem für das schnelle und prozesssichere Auftragen von Plastilin. Damit lässt sich das Clay-Styling weitgehend halb- oder sogar vollautomatisieren“, sagt Udo Tartler, Geschäftsführer der Tartler Group. Die schlank gebaute Sys-



Gut temperiert: 1,2 kg verarbeitungsfertiges Clay liefert die Applikationsmaschine pro Minute. © Tartler

temlösung besteht aus einer manuellen oder automatischen Zuführung, einer temperierten Pumpeneinheit und einer Dosierleitung mit Applikationsdüse.

Bedient wird die Anlage über eine Steuerung mit Touchscreen. Der Clay-Austrag erfolgt gleichmäßig, mit konstanter Materialtemperatur und mit einem Ausstoß von bis zu 1,2 kg/min. Zur Optimierung der Applikation lassen sich verschiedene Düsen einsetzen und die Ausstoßmenge kann individuell geregelt werden. Im Vergleich mit den bisher üblichen Methoden des Clay-Modeling spart der Anwender mit der neuen

Anlage viel Zeit und macht den Auftragsprozess zu einer kontrollierten und sauberen Angelegenheit. Darüber hinaus kündigt Udo Tartler bereits die Markteinführung der nächstgrößeren Schwestermaschine CAMA 02 an, deren Entwicklung kurz vor dem Abschluss steht: „Mit einem Ausstoß von über 3,0 kg/min erschließen wir unseren Kunden damit noch mehr Optimierungspotenzial“, sagt der Firmenchef. ♦

Info

www.tartler-group.com

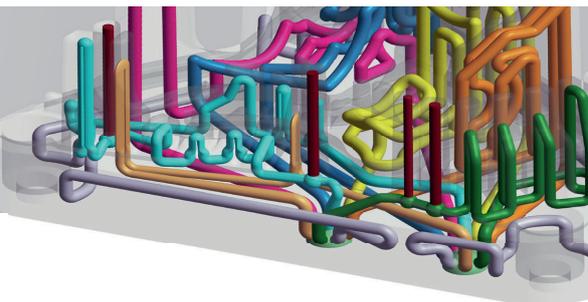
KONTURNAHE TEMPERIERUNG PAR EXCELLENCE

- Auslegung und Simulation der Temperierung
- Erstellung der 3D-Daten / Fertigungszeichnungen
- Additive Fertigung
- Herstellung der Halbzeuge (Lötrohlinge / Hybride)
- Vakuumlöten und -härten, Wärmebehandlung
- Elektronenstrahlschweißen
- Korrosionsschutzbeschichtungen
- Edelstahl-Leitungsfiler

iQtemp GmbH

Das Kompetenzzentrum der Listemann-Gruppe für konturnahe Temperierung

www.iQtemp.com



iQtemp