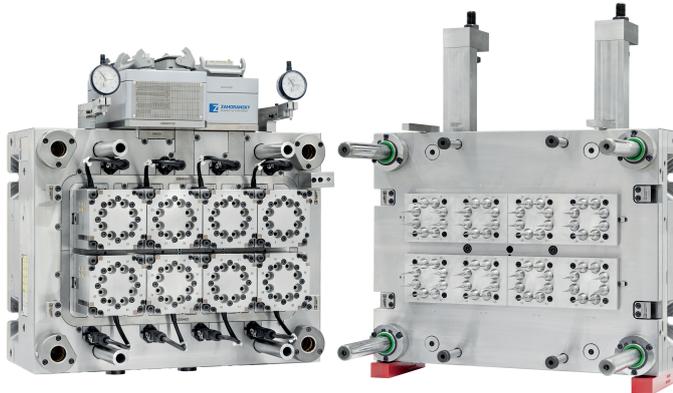


Zahoransky

Doppeltes Schnellwechselsystem beschleunigt den Neustart der Produktion

Das 64-fach Pipettenspitzenwerkzeug mit doppeltem Schnellwechselsystem haben Zahoransky und Kebo gemeinsam entwickelt © Zahoransky



Zahoransky präsentiert Lösungen und Technologien, die bei Unternehmen aus der Bürstenindustrie und Medizintechnik für eine deutliche Reduzierung der Stillstandszeiten in der Fertigung sorgen sollen. Highlight ist ein gemeinsam mit Kebo entwickeltes Werkzeugkonzept zur Herstellung von Pipettenspitzen, das als Besonderheit mit einem doppelten Schnellwechselsystem aufwartet.

Die technologische Herausforderung bei dieser Werkzeugart besteht darin, dass lange dünne Kerne in ein Gegenlager eintauchen und einseitig angespritzt werden. Beim Austausch von Formkernen und Verschleißbuchsen steht die Produktion für einen bestimmten Zeitraum still. Das neue 64-fach-Pipettenspitzenwerkzeug verfügt daher über ein doppeltes Schnellwechselsystem. Hier können zur unmittelbaren Wiederaufnahme der Produkti-

on sowohl die düsenseitigen 8x8-Module wie auch die Kerne auf der Auswerferseite mit wenigen Handgriffen gewechselt werden. Sämtliche Wartungstätigkeiten lassen sich dadurch auf der Spritzgießmaschine innerhalb von Minuten erledigen. Nach Aussage der Kooperationspartner ergänzte sich das Know-how der beiden Werkzeugmacher bei diesem Projekt in idealer Weise. Das Ergebnis sei ein Produkt, das bei produzierenden Unternehmen die Fertigungskosten deutlich reduziert und die Standzeit signifikant verbessert.

Außerdem stellt Zahoransky in Friedrichshafen das Zolve-Online-Portal vor. Bislang stand die Zolve-App für Remote-Services zur Fehlerbehebung und bei allgemeinen Wartungsarbeiten für Smartphones zur Verfügung. Über das Portal können Kunden jetzt in Echtzeit via Audio und Video mit einem Experten

von Zahoransky Kontakt aufnehmen. Neu hinzugekommen ist die Möglichkeit zur Vorausplanung von Service-Terminen. Darüber hinaus lassen sich jetzt weitere Kameras sowie Zahoransky-Experten online zuschalten. Während einer solchen Support-Session können außerdem Videoaufnahmen eingeblendet und White Boards für Notizen sowie schnelle Zeichnungen etc. genutzt werden. Von den auf Chats und Sprachnachrichten erweiterten Übersetzungsmöglichkeiten profitieren insbesondere internationale Kunden – beispielsweise soll jetzt einer deutsch-chinesischen Unterhaltung ohne Grundkenntnisse der jeweiligen Sprache nichts mehr entgegenstehen.

» Halle A2, Stand 2309



Über das Kabel kann die Heizung abgetrennt und der Block inklusive Heizelement entfernt werden © Zahoransky

Kebo

Megatrend Miniaturisierung



In Friedrichshafen zeigt Kebo das Nadelverschlussystem MultiValve in seiner höchsten Ausbaustufe mit acht Kavitäten © Kebo

Der Trend in der Medizintechnik geht zu immer kleineren Teilegeometrien und Artikelgewichten mit kritischen Toleranzen und hoher Komplexität. Der Großteil der Artikel geht nach dem Spritzgießprozess in Montageanlagen, wo mehrere Spritzgussteile zu einer Baugruppe zusammengesetzt werden. Hier potenzieren sich mögliche Fehler im finalen Bauteil. Speziell für die Bedürfnisse von Medizinkunden hat Kebo nun das neue Nadelverschlussystem MultiValve entwickelt. Umgesetzt wurde das Konzept mit der bewährten Kebo-Clusterbauweise. Hier gelang es dem Entwicklungsteam, den Platzbedarf von der vorhandenen offenen, kompakten Clusteranordnung für den Nadelverschluss beizubehalten. Die sehr kleinen Kavitätenabstände ermöglichen einen maximalen Teileausstoß in Bezug auf die Werkzeugfläche. Weitere Vorteile des MultiValve-Systems sind eine hohe Angussqualität

und Wartungsfreundlichkeit sowie lange Standzeiten.

Auf der Fakuma wird die höchste Ausbaustufe mit acht Kavitäten je Cluster gezeigt – möglich sind auch vier oder sechs Kavitäten (in Abhängigkeit von der Formteilgeometrie und der Anspritzposition). Einzigartig ist ebenfalls die Möglichkeit, individuelle Kavitäten einfach und sicher abzustellen.

Der Medizinmarkt bevorzugt vor allem für Reinräume vollelektrische Lösungen. MultiValve betätigt die Nadelverschlussdüsen deshalb über eine elektrische Platte. Der Anwender profitiert neben der Reinraumtauglichkeit von einer hohen Präzision und Wiederholgenauigkeit, sowie von geringem Verschleiß und einer hohen Prozesssicherheit. Außerdem ist die Nadelgeschwindigkeit individuell regelbar. Alternativ wird der Antrieb pneumatisch betätigt.

» Halle B3, Stand 3313