



Rico

1K-Werkzeuge für Elastomerteile

Rico baut 1K-Werkzeuge für die Produktion von Bauteilen aus Flüssigsilikon und entwickelt diese ständig weiter. Durch eine spezielle Kaltkanaltechnik und mögliche Mindestabstände von ca. 15 mm sind inzwischen auch Nadelverschlüsse für sehr hohe Kavitätanzahlen möglich. Auch bei kleinvolumigen Teilen steht die Direktanspritzung im Vordergrund, um Angüsse sowie Gratbildung weitestgehend zu verhindern und die Materialkosten möglichst gering zu halten. Rico-Werkzeuge sind zudem

darauf ausgerichtet, auch im kalten Zustand auf Schließkraft zu fahren. Eine gute thermische Trennung zu den Düsen und Werkzeughälften mit konstruktiv reduzierter Komplexität fördern Energieeffizienz und Prozessgenauigkeit ebenso wie die zunehmende Funktionalität in der Automatisierung.

Im hauseigenen Technikum optimiert Rico die Werkzeuge bis zum „Process Freeze“. Die Produktion startet somit erst, wenn ein störungsfreier Maschinenlauf gewährleistet ist und auch vorbeugende Wartungszyklen festgelegt wurden. Die Automatisierungslösungen helfen überdies, Montage- oder Konfektionierungsschritte einzusparen.

➤ **Halle 13, Stand A06**

Oerlikon HRSflow

Neue Heißkanallösungen für mehr Flexibilität beim Spritzgießen

Der Heißkanalspezialist Oerlikon HRSflow hat sein Portfolio um Komponenten für das Spritzgießen von anspruchsvollen Formteilen mit geringen Schussgewichten in stabilen und zuverlässigen Prozessen erweitert. Das Unternehmen bietet nun komplette Systeme für dieses Marktsegment an, in dem oft geringe Abstände zwischen den Anspritzpunkten erforderlich sind. Dazu gehören Düsen mit kleinen Abmessungen in allen Ausführungen, von offen bis Nadelverschluss, sowie die dazugehörigen Verteiler und Betätigungseinheiten. Bei Anwendungen mit mehreren Kavitäten sorgt eine Hubplatte (Multiventilplatte, MVP) für ein synchrones, exaktes Einspritzen in alle Kavitäten und damit für eine hohe Teilgewichtskonstanz. Die Systeme ermöglichen einen effizienten Farbwechsel und einen einfachen Systemneustart, was die Abfallmenge reduziert sowie die Nachhaltigkeit erhöht.

Mit speziellen Lösungen eignet sich die neue Low-Weight-Shot-Systemlinie für Marktsegmente wie Medizintechnik, Dünnwand-Verpackungen, Getränke und Haushalt. Die neueste Version verarbeitet auch Biopolymere und PCR-Compounds mit hoher Zuverlässigkeit. Für hochkorrosive Polymere einschließlich flammhemmender Compounds ist eine Version mit einer speziell beschichteten Düsenspitze erhältlich. Für



Die neue Xp-Düsenreihe von Oerlikon HRSflow ermöglicht die Face-to-Face-Montage in kompakten Etagenwerkzeugen. © Oerlikon HRSflow

anspruchsvolle Anwendungen nutzt Oerlikon HRSflow das additive Fertigungsverfahren Selective Laser Melting (SLM), um Kühlkreisläufe für alle Marktsegmente herzustellen. Dank der gemeinsamen Erfahrung mit der Schwestermarke Oerlikon-Balzers bietet Oerlikon HRSflow auch einen wirksamen Schutz für alle Formteiloberflächen an, um deren Korrosionsbeständigkeit zu erhöhen.

Etagenwerkzeuge für das Dünnwand-Spritzgießen

Die neuen Nadelverschlussdüsen der Xp-Serie sind für hohe Fülldrücke bis 2200 bar ausgelegt und ermöglichen sehr kurze Einspritz- und Zykluszeiten in einem stabilen Prozess mit hoher Teilgewichtskonstanz. Dafür hat Oerlikon HRSflow eine zum Patent angemeldete Lösung für Etagensysteme im Dünnwand-Spritzgießen entwickelt. Die Montage ist dank einer Plug-and-Play-Installation stark vereinfacht. Das Heißkanalsystem, das den energiesparenden Einsatz kleinerer Spritzgießmaschinen ermöglicht, passt für eine Plattendicke von 240 mm. Damit können perfekt symmetrische Systeme mit bis zu acht plus acht Anspritzpunkten geliefert werden, mit 65 mm Mindestabstand zwischen den Kavitäten und 120 mm zwischen Düse und Anguss.

Weitere Highlights am Stand von Oerlikon HRSflow sind die Flexflow-Heißkanaltechnik sowie die Wasserkühlung HRScool. Beide Technologien tragen dazu bei, den ökologischen Fußabdruck des Spritzgießprozesses zu verringern.

➤ **Halle 1, Stand D10**



e p r o t e c

+ Swiss Quality melt pumps




Investition in technischen Vorsprung und Produktivität.

www.eprotec-extrusion.com