

SPRITZGIESSEN | 08.07.2015 |

Eine runde Angelegenheit

Auf die Anlagentechnik zur Großserien-Herstellung von Metall-Kunststoff-Verbundteilen ist das österreichische Werkzeug- und Anlagenbau-Unternehmen MMS-Modular Molding Systems mit Sitz in Berndorf seit 2008 fokussiert. Das charakteristische Merkmal der Anlagen ist, dass sie aus einem modularen System-Baukasten heraus ganz individuell auf die jeweilige Bearbeitungsfolge abgestimmt werden können.



Peter Buxbaum, Inhaber und Geschäftsführer von MMS, kann nach drei Jahren Entwicklungsarbeit die Ausbaustufe Zwei seines modularen Hybrid-Teile-Produktionssystems präsentieren

MMS

Multifunktionalität ist der Megatrend der aktuellen Produktentwicklung, der nicht zuletzt von den Kostenzielen befeuert wird. Daraus leitet sich ein Trend zu Hybridteilen ab. Beispiele sind Elektro-Steckverbinder, Relais-Gehäusegehäuse, Sensoren oder Medizintechnik-Komponenten. Die Produktionstechnik für derartige Kombinationsteile, ist der Fokus des niederösterreichischen Technologieentwicklers, Anlagen- und Werkzeugbauers MMS-Modular Molding Systems. Abgestimmt auf die

unterschiedlichen Anforderungen in dieser Teileklasse baut MMS-Anlagentechnik auf einem umfassenden Modulsystem an Bearbeitungsstationen sowohl für die Metall-Blechstreifen-Bearbeitung als auch den Kunststoff-Spritzguss auf und ist sowohl für eine lineare als auch eine zirkulare Prozessfolge verfügbar.

Linearsysteme nutzen für den Teiletransfer durch alle Bearbeitungsstufen das von einer Rolle zugeführte Metallband. Es wird in individuell abgestimmten Vorschubschritten (abhängig von der Fachzahl pro Arbeitstakt) durch die verketteten Bearbeitungsstationen geführt und in diesen sequentiell, aber synchron bearbeitet, etwa durch Stanzen oder Biegen, Hinzufügen von Kunststoffpartien, Beschriften, Prüfen und Verpacken in Transport-Trays. Sämtliche Bearbeitungsstationen besitzen jeweils einen eigenen Antrieb und können innerhalb eines vorgegebenen Systemrasters in beliebiger Reihenfolge kombiniert werden.

Einer dieser Module ist die Kunststoff-Spritzgieß-Station. Sie ist die Kompaktversion einer Vertikal-Spritzgießmaschine und besteht wie diese aus einer Schließereinheit und einer Plastifizier-/Spritzeinheit. Letztere besteht aus zwei unabhängigen, über Servomotoren angetriebene, Schnecken-Aggregaten und ist im Standardfall in Vertikalposition auf der Werkzeugträgerplatte aufgebaut.

Die Plastifizierstufe arbeitet mit einer 18-mm-Schnecke, die zur Verarbeitung Standardgranulaten geeignet ist. Daran schließt die Einspritzstufe in Form eines zweiten Schneckenkolben-Aggregats mit einem Schussvolumen von bis zu 12 cm³ an. Der Einspritzschnecken-Durchmesser kann je nach Schussgewicht und Bauteilgröße im Bereich von 10 bis 16 mm gewählt werden.

Lesen Sie mehr zu der Anlagentechnik von MMS im Themenschwerpunkt Spritzgießen in der Ausgabe 14/2016 der K-ZEITUNG.

sk