

**Kautschukindustrie
verzeichnet im 1. Halbjahr
ein Umsatzplus von 2,4%**

Die deutsche Kautschukindustrie konnte im 1. Halbjahr 2012 den Branchenumsatz um 2,4 % auf 6,11 Mrd. EUR erhöhen. Einem stabilen Inlandsumsatz stand dabei ein deutliches Umsatzplus im Ausland zur Seite. (wdk)

Seite 8

Anzeigen



MINGER
KUNSTSTOFFTECHNIK AG
Halle B4, Stand 4301
www.minger.ch



BIEGLO
Halle B4 | Stand 4118
www.bieglo.com

**Deutsche Kunststoff- und
Gummimaschinenhersteller
erwarten Aufwärtsbewegung**

Der deutsche Kunststoff- und Gummimaschinenbau rechnet für das laufende Jahr mit einem Umsatzrückgang von 2%.

Der Produktionswert erreicht damit rund 6.077 Mio. Euro. Aber bereits für das Jahr 2013 wird ein Plus von dann 7% auf etwa 6.500 Mio. EUR erwartet.

Noch im Oktober vergangenen Jahres hatte der Fachverband für 2012 ein Minus von 7% vorhergesagt. (VDMA)

Seite 11

Zur Fakuma 2012 präsentieren sich 1.695 Aussteller aus 35 Ländern

Mit der 22. Fakuma – Internationale Fachmesse für Kunststoffverarbeitung, die vom 16.10. bis 20.10.12 im Messezentrum Friedrichshafen durchgeführt wird, setzt die Kunststoff-Branche ein starkes Marktsignal: Spritzgießen, Thermo-Umformen, Extrusionstechnik, Werkzeuge, Werkstoffe, Zulieferteile, Dienstleistungen – die Fakuma zeigt die ganze Welt der Kunststofftechnik in allen Bereichen. Ausgehend von Technologien für die Be- und Verarbeitung von Kunststoffen, werden dem Fachpublikum sowohl Teilsystem- und Komplett-Lösungen als auch die unerlässlichen Peripherie-Bausteine zur wirtschaftlich-qualitativen Herstellung von Kunststoff-Produkten vorgestellt.

Aktuell haben sich exakt 1.695 Aussteller angemeldet und diese kommen aus 35 Ländern der Erde. Mehr und mehr Aussteller stammen aus dem fernerer Ausland (Asien) und sehen die Fakuma zum einen als übergeordnete Benchmark für die globalen Marktchancen, und zum anderen als Sprungbrett für den Eintritt in die etablierten Märkte in den europäischen Hochlohnländern. Umgekehrt führt dies bei den europäischen Ausstellern zu verstärkten Marketing-Aktivitäten wie eben dem Messeauftritt an der Fakuma, weshalb das moderne Messegelände in Friedrichshafen am Bodensee zur Fakuma 2012 komplett ausgebaut ist. (PES)

Seite 2



For English Reports See Page 18 - 21



Plastics and rubber machinery manufacturers start "Blue Competence" initiative on Fakuma 2012

At this year's Fakuma trade show, the manufacturers of plastics and rubber machinery start presenting the VDMA sustainability initiative "Blue Competence" to the industry. Meanwhile, almost 40 member companies of the VDMA plastics and rubber machinery association have already become partners of "Blue Competence", a great many of them exhibitors of Fakuma.



A panel discussion, planned for 17 October 2012 on Fakuma fairgrounds, will outline different aspects of sustainability, and it will show the great variety of approaches and implementation models for plastics and rubber machinery manufacturers. The participants of the discussion are experts from VDMA members ARBURG GmbH & Co KG, Loßburg, ENGEL AUSTRIA GmbH, Schwertberg (A), KraussMaffei Technologies GmbH, München und REIFENHÄUSER GmbH & Co. KG, Troisdorf.

The international trade press has been invited to the event. All attendants – not only the participants of the panel discussion but also further partners of "Blue Competence" – will have the chance for exchanging views after the formal part. (VDMA)

Anzeigen




Halle B3
Stand 3109
Front eDesign
www.prooptima.de



Software für die
effiziente Produktion
(Made in Germany)
Halle A2 | Stand 2217
www.syncos.com




Halle B5, Stand 5403
www.clickplastics.com

Joint Venture baut für rund 50 Mio. Euro Chemie- anlage in Ostdeutschland

Die stark wachsende globale Nachfrage nach dem Hochleistungs-Kunststoff Apec® von Bayer MaterialScience zieht hohe Investitionen in Ostdeutschland nach sich. In der Chemieregion Bitterfeld entsteht für rund 50 Millionen Euro eine weitere Anlage zur Herstellung eines wichtigen Vorprodukts für Apec®. Betreiber ist die Hi-Bis GmbH - ein Gemeinschaftsunternehmen mit Beteiligung von Bayer MaterialScience, - die damit ihre Kapazitäten dort verdoppelt. Am Montag wurde der Grundstein gelegt; die Inbetriebnahme ist für Mitte 2014 vorgesehen. Die stark wachsende globale Nachfrage nach dem Hochleistungs-Kunststoff Apec® von Bayer MaterialScience zieht hohe Investitionen in Ostdeutschland nach sich. (BMS)

Seite 4

VDMA:

„Endlich klares Bekenntnis zur Industrie in Europa“

„Endlich hören wir von der EU-Kommission ein eindeutiges Bekenntnis zur Industrie in Europa als Basis für Wohlstand und Fortschritt. Jetzt muss die Kommission allerdings auch liefern und die richtigen Rahmenbedingungen für die angekündigte Reindustrialisierung schaffen“, erklärte VDMA-Hauptgeschäftsführer Dr. Hannes Hesse zur heute veröffentlichten industriepolitischen Mitteilung der EU-Kommission. (VDMA)

Seite 6

Fortsetzung von Seite 1

22. Fakuma – Kunststoff trifft Markt

Insgesamt sind die 12 Hallen des Messezentrums im Dreiländereck D/A/CH sowie auch die beiden Foyers im Eingang Ost bzw. Eingang West mit ihren verfügbaren 85.000 m² Brutto-Ausstellungsfläche voll belegt. Damit zeigt sich die Fakuma als praxis- und marktnahe Informations-, Kommunikations- und Business-Plattform für alle Kunststofftechnik-Belange erneut in glänzender Form. Gleichzeitig zeigt sich die Kunststoff-Branche unbeeindruckt vom wirtschaftspolitischen Wirrwarr um die reale oder virtuelle Eurokrise, zumal sich hier die globalisierten Produktionsnetzwerke positiv auswirken und Schwankungen ausgleichen.

Um die Wettbewerbsfähigkeit global und auf Dauer sicherstellen zu können, investieren die Be- und Verarbeiter von Kunststoffen verstärkt in die Automatisierungstechnik. Nämlich sowohl in die Automatisierung von Prozessen und der Qualitätssicherung als auch in die Produktions- und Montage-Automatisierung in Gestalt von Handling-, Roboter-, Zuführ- und Materialfluss-Einrichtungen. Dieses Geschäft wird auf Jahre hinaus wachsen, denn auch die Billiglohnunternehmen in Asien und in den neu aufkommenden Schwellenländern Afrikas haben erkannt, dass sie nur mit hoher und vor allem mit reproduzierbarer Produktqualität eine Chance haben, weil die Ansprüche überall steigen.

Zur Abrundung des Informations- und Kommunikationsangebots der Fakuma wären noch das bewährte und wiederum voll belegte (seitens der Aussteller) „Aussteller-Forum“ im Foyer des Eingangs Ost (Messebesucher haben hier freien Zutritt!) und der Themenpark „Medizintechnik“ im Foyer Eingang West, der schon zur vergangenen Fakuma im Jahr 2011 eine große Anziehungskraft ausübte. (PES)



Von der Natur fasziniert – Zu Kunststoffen inspiriert!

Unter diesem Motto präsentiert der Biokunststoff-Spezialist FKUR Kunststoff GmbH (FKuR) auf der Fakuma 2012 ein breites Spektrum an biologisch abbaubaren, biobasierten und naturfaserverstärkten Kunststoffen.



Bild: FKUR

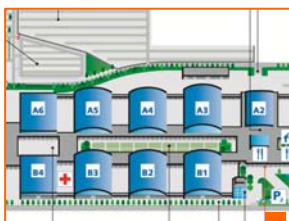
hausgasemissionen zu reduzieren. Zudem sind „Green PE“ und Terralene® zu 100% mit herkömmlichen Polyethylen kompatibel und weisen identische Eigenschaften auf. Alle Materialien sind in bestehenden Recyclingströmen verwertbar.

Darüber hinaus präsentiert die FKUR die bereits fest etablierten, biologisch abbaubaren Produktgruppen Bio-Flex® (für flexible Anwendungen) und Biograde® (für Spritzgussanwendung). Eine Neuerung in dem Entwicklungsportfolio ist das auf Cellulose basierende Material Biograde® C 6509 CL, das sich durch hohe Transparenz, gute Einfärbbarkeit sowie exzellente Flexibilität auszeichnet. Neben der biologischen Abbaubarkeit, bietet diese Type sehr glatte und glänzende Oberflächen, die besonders für Kosmetikverpackungen hochattraktiv sind.

Halle 5, Stand 5126

Anzeige

Fakuma 2012 Hallenplan



16.10.

bis 20.10.12

Messegelände
Friedrichshafen

Quelle: Messe Friedrichshafen

VDMA-Fachverband „Kunststoff- und Gummi- maschinen“ wählt Vorstand

Anlässlich der Mitgliederversammlung am 21.7.12 wählten die Vertreter der Mitgliedsfirmen des Fachverbandes Kunststoff- und Gummimaschinen im VDMA für den Zeitraum 2012 bis 2015 einen neuen Vorstand. (VDMA)

Seite 16

Composite-Industrie Vernetzung als Voraus- setzung zum Erfolg

„Nur gemeinsam können mit vertretbarem Aufwand Automatisierungslösungen in der Fertigung entlang der gesamten Prozesskette erarbeitet werden, die dann zur notwendigen Kostenreduktion bei den Endprodukten beitragen“, erklärte Frank Peters, Sprecher des VDMA Forums Composite Technology und Mitglied der Geschäftsführung KraussMaffei Technologies GmbH, anlässlich der Veranstaltung „Composite Serienfertigung – branchenübergreifend automatisieren“, am Montag in Frankfurt. (VDMA)

Seite 28

Fortsetzung von Seite 1

Ausstellerforum „Aus der Praxis für die Praxis“

Auch in diesem Jahr setzt die Fakuma die Tradition des bewährten Ausstellerforums zur Förderung der „intensiven Kommunikation“ zwischen Fachbesuchern und Ausstellern fort. Das Ausstellerforum findet in diesem Jahr in Foyer Ost / Stand FO-01 / Forum statt.

Die Fachbesucher haben die Möglichkeit sich ein komplettes Bild über Unternehmen, Technologien, Produkten und Anwendungen sowie von der Leistungsfähigkeit der potenziellen Lieferanten zu machen.

Intensive Kommunikation zwischen Fachbesuchern und Ausstellern

Das Forum beginnt am 16.10.12 (Di.) um 10:15 Uhr und bietet bis zum 19.10.12 (Fr.) ein ganztägiges Vortragsprogramm aus der „Praxis für die Praxis“ und behandelt aktuelle Themen wie z. B. „Innovative Hochleistungskunststoffe für die Automobilindustrie“, „Effizienter Produzieren in der Kunststoffindustrie“ und „Biokunststoff: Chancen – Ethik – Technik“. Das Ausstellerforum ist für die Besucher der Fakuma kostenfrei. (TW)

Das Vortragsprogramm finden Sie hier:

www.fakuma-messe.de/nc/besucher/messeprogramm/fachvortraege/



Anzeige

BIEGLO GmbH präsentiert das Hochleistungspolymer CoPEEK

BIEGLO GmbH, eine Hamburger Distributionsfirma für Kunststoff-Rohstoffe, stellt dieses Jahr auf der Fakuma unter dem Motto „**High-Performance Distribution**“ aus.

Der BIEGLO-Geschäftsführer, John Biesterfeld sagt: Unser Schwerpunkt in Friedrichshafen liegt auf dem Hochleistungspolymer CoPEEK (Polyether-Ether Ketone: PEEK) von der chinesischen Firma Chemerize, Panjin Zhongrun.

Anwendungsgebiete für CoPEEK gibt es in der Flugzeug- und Automobilindustrie sowie in der Chemieproduktion. Weiterhin vermarkten wir die langkettigen Polyamide des Unternehmens Shandong Dongchen, die für Spezialschläuche und Monofilamente sehr gute Eigenschaften aufweisen.

Dem Trend der hochwertigen, recycelten Kunststoffe zollen wir Tribut mit den Compounds von Lavergne, die über langjährige Erfahrung auf diesem Gebiet verfügen.

Darüber hinaus vertritt BIEGLO innovative Produkte wie Cellwood, ein witterungsbeständiges Holzimitat aus HDPE, Green-ABS von Polimaxx sowie antimikrobielles Masterbatch von der Marke SanaITEC. Andere Produkte wie Polycarbonat, klassisches ABS, und eine Reihe von technischen Kunststoffen sind ebenfalls Bestandteil unseres Lieferprogrammes. All diese Produkte und mehr vermarkten wir in Europa und stellen diese auf der Messe aus. Wir freuen uns auf viele Besucher und gute Gespräche!



BIEGLO ist eine Distributionsgruppe, die durch Übernahmen anderer Firmen in der internationalen Kunststoffdistribution wächst.

BIEGLO GmbH, Ballindamm 15, 20095 Hamburg

Halle B4, Stand 4118

www.bieglo.com

Fortsetzung von Seite 2

Hightech-Kunststoff von Bayer bewirkt Investitionsschub

In der Chemieregion Bitterfeld entsteht für rund 50 Mio. Euro eine weitere Anlage zur Herstellung eines wichtigen Vorprodukts für Apec®. Betreiber ist die Hi-Bis GmbH - ein Gemeinschaftsunternehmen mit Beteiligung von Bayer MaterialScience (BMS), - die damit ihre Kapazitäten dort verdoppelt. Am Montag wurde der Grundstein gelegt; die Inbetriebnahme ist für Mitte 2014 vorgesehen.

Das besonders hitzebeständige Apec® wird unter anderem in der Automobilbeleuchtung, Lichttechnik, Elektroindustrie und in Haushaltsgeräten eingesetzt. Der transparente Bayer-Kunststoff eignet sich vor allem für optisch anspruchsvolle Artikel, die hohen Temperaturen standhalten müssen - zum Beispiel Linsen von Autoscheinwerfern, Gehäuse für Leuchten oder Heißluftdüsen in Haartrocknern.

Überdurchschnittlich hohes Wachstum

Das Absatzwachstum des Materials liegt deutlich über dem des gesamten Kunststoffmarktes, das mittelfristig pro Jahr bei rund 5% erwartet wird. Produziert wird Apec® bei Bayer MaterialScience in Antwerpen.

Hi-Bis in Bitterfeld stellt einen zentralen Baustein dafür her, sogenannte Spezial-Bisphenole. Dafür hatte das japanisch-deutsche Gemeinschaftsunternehmen 2004 eine erste Produktionsanlage in Betrieb genommen. Nun wurde angesichts der stetig steigenden Nachfrage nach Apec® die Kapazitätsausweitung erforderlich. (BMS)

Seite 6



v.l.n.r.: 1. Katsumoto Ishibashi, President and Chief Executive Officer, Toyo Engineering Corporation 2. Katsuya Okano, Geschäftsführer der Mitsui & Co. Deutschland GmbH 3. Kazuya Okamura, Managing Officer, Chief Operating Officer of Basic Chemicals Business Unit, Mitsui & Co., Ltd. 4. Yoshiyuki Funakoshi, Präsident der Honshu Chemical Industry Co., Ltd. 5. Takeshi Nakane, Japanischer Botschafter in Deutschland 6. Dr. Reiner Haseloff, Ministerpräsident des Landes Sachsen-Anhalt 7. Uwe Schulze, Landrat des Landkreises Anhalt-Bitterfeld 8. Dr. Ralf Echterhoff, Senior Vice President, Bayer MaterialScience (Shanghai) Management Co., Ltd. 9. Dr. Christian H. Schleicher, Geschäftsführer der Bayer Bitterfeld GmbH 10. Tadashi Tomotaka, Geschäftsführer der Hi-Bis GmbH

Bild: Bayer MaterialScience (BMS)

Anzeige

Teamwork at its best – „Vom Material zum Produkt“-Showcase Regionale und asiatische Geschäftspartner ziehen an einem Strang!

Als Messehighlight präsentiert ClickPlastics AG, der Spezialist für technische Kunststoffgranulate von asiatischen Herstellern, dieses Jahr die Herstellung seines Messeartikels vom Material bis zum fertigen Produkt.

Neben dem bekannten gesamten Materialportfolio der vertretenden Lieferanten wird damit der Fokus auf den Komplettservice als Matchmaker zwischen Kunden und Lieferanten, von der ersten Planung bis zur Verarbeitung, gelegt.

Die Idee wurde in Zusammenarbeit mit unseren langjährigen Partnern entwickelt. Wie in den vergangenen Jahren wird auch auf der Fakuma 2012 ein BOY Spritzgießautomat, dieses Mal vom Typ BOY 55E, zu sehen sein. Mit seinem energieeffizient arbeitenden Servo-Antrieb überzeugt die Maschine durch dynamische und lauffähige Arbeitsweise sowie ihre intuitiv einfache Bedienbarkeit und kompakte Abmessungen. Fa. DAVATEC, als Dienstleister spezialisiert auf kaufmännisch-technische Lösungen in Kunststofftechnik und Werkzeugbau, steuert die Umsetzung mit seinem chinesischen Werkzeugbaupartner Kuasu Precision Mold sowie dem Heißkanalhersteller Synventive.

Für den universellen Einsatz unterschiedlicher Materialien vom TPEE bis zum hochgefüllten PPS, bei einem Artikelgewicht von ca. 15g, fiel die Wahl auf ein pneumatisch betriebenes 1-fach Umlenker-Nadelverschluss-System aus der 06E Düsenreihe. Konstruktiv hielt man sich beim Werkzeug die Option offen, um weitere Variationen des Artikels in Design und Technologie zu gestalten.

Der vollständige Produktionsprozess dieser „technischen Pinzette“ wird auf unserem Messestand in **Halle B5, Stand 5403** zu beobachten sein. Weitere Neuigkeiten präsentieren wir Ihnen gemeinsam mit unseren Partnern persönlich vor Ort. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

www.davatec.eu

www.clickplastics.com

www.kuasumolds.com

www.synventive.com

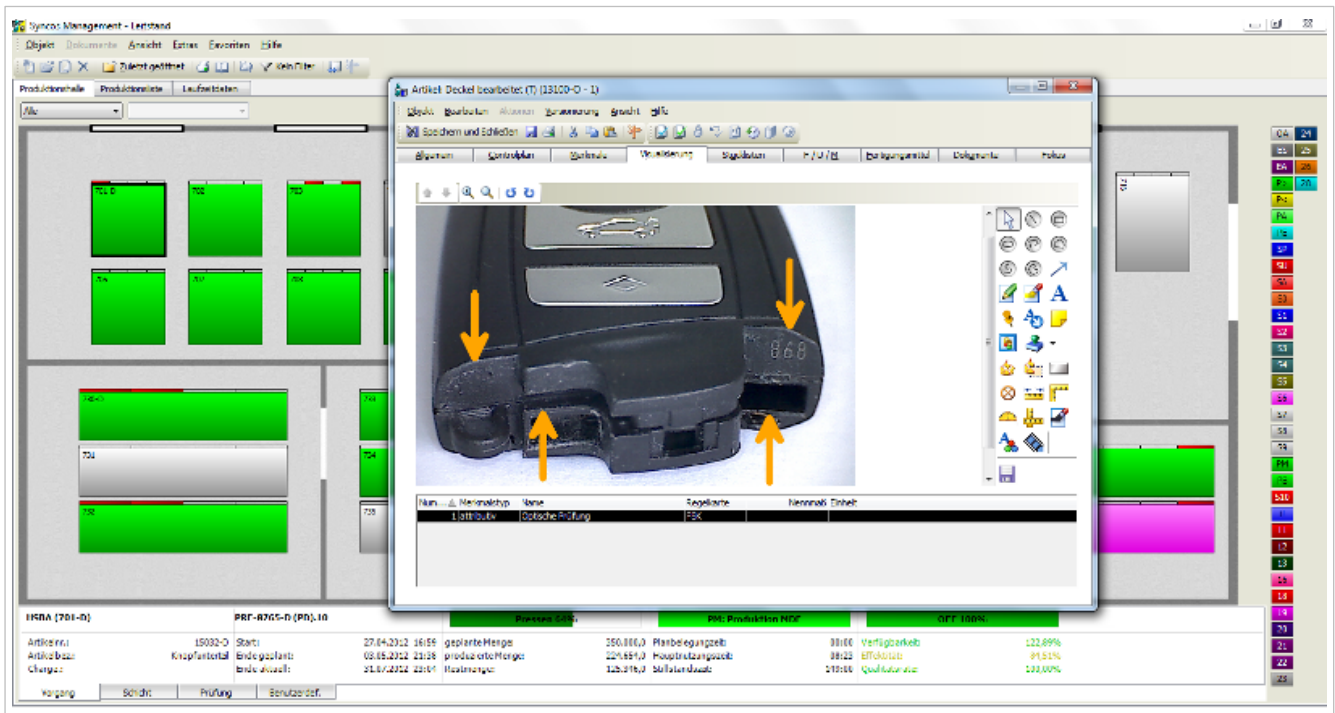
www.dr-boy.de

Software „Made in Germany“

Prozessorientiertes Arbeiten in der Kunststoffindustrie mit Syncos MES

Auf der diesjährigen Messe Fakuma zeigt die innotec mit Syncos MES einmal mehr ihr Know-how im Bereich der ganzheitlichen Betrachtung, Analyse und Optimierung der qualitäts- und produktionsrelevanten Geschäftsprozesse in der Kunststoffindustrie.

Immer im Kontext mit dem kontinuierlichen Verbesserungsprozess ermöglicht Syncos MES allen Unternehmen der Kunststoffbranche mit seinen vielfältigen Lösungen, eine nachhaltige Optimierung der Service-, Prozess- und Produktqualität. So führt beispielsweise der Syncos Link - par excellence - zielgerichtet zur gewünschten Information. Der Qualitäts-Leitstand des Syncos MES-Dashboards stellt webbasiert Kennzahlen zur Visualisierung, Überwachung und Analyse zur Verfügung. Syncos MES ergänzt dabei die Daten aus dem ERP-System mit den Detaildaten aus der Fertigung, mit der Folge einer optimalen Informationsversorgung in Echtzeit. Auf diese Weise kann Syncos MES u.a. dabei helfen anfallende Reibungsverluste zu vermeiden, kleine Losgrößen sowie häufige Umrüstungen zu vereinfachen und den Ausschuss zu verringern.



Syncos MES Dashboard

Bild: innotec Systemtechnik GmbH

Kurz: Syncos MES schafft Transparenz und hilft kunststoffverarbeitende Unternehmen den gesamten Wertschöpfungsprozess zu optimieren.

Die Kompetenzen der innotec Systemtechnik GmbH liegen im MES-Umfeld, vornehmlich in den Bereichen Qualitätsmanagement mit CAQ, Traceability, Betriebs- und Maschinendatenerfassung, Prozessdatenerfassung sowie Produktionsfeinplanung (Advanced Planning and Scheduling - APS).

innotec Systemtechnik GmbH

Nicolas Köster,
Eisenwerkstraße 1
58332 Schwelm

Tel. +49 (0) 2336 4920-146
Fax +49 (0) 2336 4920-170

www.syncos.com



Halle A2, Stand 2217

Fortsetzung von Seite 4

Stark wachsende Nachfrage nach Spezialmaterial Apec®

„Mit diesem Ausbau wird sichergestellt, dass wir den Bedürfnissen des Marktes weiterhin gerecht werden können“, erklärte Dr. Ralf Echterhoff, Leiter Produktion und Technologie im Geschäftsbereich Polycarbonate von Bayer MaterialScience. Das Unternehmen ist mit zehn Prozent an Hi-Bis beteiligt. Die restlichen Anteile halten der japanische Mischkonzern Mitsui & Co (35%) und dessen Tochterunternehmen Honshu Chemical Industry (55%). In Bitterfeld unterhält der Bayer-Konzern einen wichtigen Produktionsstandort. Auf dem Werksgelände sind auch andere Unternehmen der chemischen und pharmazeutischen Industrie angesiedelt. (BMS)

Antistatische Schlauchserie von NORRES

Auf der FAKUMA 2012 stellt NORRES Schlauchtechnik aus Gelsenkirchen die ableitfähige Schlauchfamilie PUR AS ohne migrierende Antistatika vor, die gemäß den Anforderungen der TRBS 2153 eingesetzt werden. Mit den NORCONNECT Einbindesystemen lassen sich Polyurethanschläuche für alle gebräuchlichen Anschlüsse einbinden. Das große Portfolio der PUR AS Schläuche mit den passenden CONNECT Einbindesystemen stellt NORRES auf der FAKUMA vor.



Bild: NORRES Schlauchtechnik

Bei der innovativen Produktfamilie AIRDUC® von NORRES Schlauchtechnik kommt ein spezielles Wandungsmaterial zum Einsatz: Der mit diesem Material hergestellte Schlauch überzeugt durch seine permanent wirksame Ableitfähigkeit von $< 10^9 \Omega$ sowie durch seine transparente Oberfläche, durch die das Fördergut sichtbar bleibt. Da bei den Schläuchen der AS-Serie der Wirkungsmechanismus zur Ableitfähigkeit nicht auf Migration beruht, bleiben sowohl Verunreinigungen des Fördergutes wie auch ein Nachlassen der ableitfähigen Wirkung aus.

Halle A2, Stand 2105

Fortsetzung von Seite 2

„Endlich klares Bekenntnis zur Industrie in Europa“ Richtige Rahmenbedingungen für Reindustrialisierung in Europa schaffen

„Endlich hören wir von der EU-Kommission ein eindeutiges Bekenntnis zur Industrie in Europa als Basis für Wohlstand und Fortschritt. Jetzt muss die Kommission allerdings auch liefern und die richtigen Rahmenbedingungen für die angekündigte Reindustrialisierung schaffen“, erklärte VDMA-Hauptgeschäftsführer Dr. Hannes Hesse zur heute veröffentlichten industriepolitischen Mitteilung der EU-Kommission.

„Schon in der Vergangenheit gab es immer wieder die Zielvorgabe, die Industrie in Europa zu stärken. Häufig fühlten sich aber nicht immer alle Generaldirektionen der EU-Kommission dieser Zielsetzung gleichermaßen verpflichtet. Dies muss sich ändern“ führt Dr. Hesse weiter aus.

Unter dem Titel „Ein Beitrag zu Wachstum und wirtschaftlicher Erholung“ fordert der für Industriepolitik zuständige EU-Kommissar Antonio Tajani in dem Papier eine dritte industrielle Revolution und legt hierzu auch konkrete Ziele fest. Unter anderem soll der Anteil der Industrie an der europäischen Wirtschaftsleistung bis 2020 wieder auf 20% steigen. „Es ist das richtige Zeichen, die zum Klimaschutz entwickelten 20%-Zielen, um ein 20%-Ziel für die Industrie zu ergänzen. Denn Klimaschutz und Energiewende lassen sich nur mit einer starken und leistungsfähigen industriellen Basis in Europa erreichen“ erläutert Dr. Hesse.

Dass man dabei nicht nur auf einzelne ausgewählte Bereiche der Industrie setzen oder die Industrie in „gut“ und „böse“ unterteilen darf, hat eine vom VDMA, dem VCI und der WV Stahl in Auftrag gegebene Studie zu den Verflechtungen und Netzwerken in der deutschen Industrie gezeigt. (VDMA)

Seite 8



*Dr. Hannes Hesse,
VDMA-Hauptgeschäftsführer*

Bild: VDMA

Kfz-Feder-Dämpfer-System

Innovative Werkstofflösungen

Auf der Fakuma zeigt DuPont unter anderem eine neue werkstoffliche und fertigungstechnische Lösung für eine Komponente des Kfz-Feder-Dämpfer-Systems, die eine besonders hohe Produktivität ermöglicht, sowie einen neuen Bürostuhl mit Strukturteilen aus einem auf nachwachsenden Rohstoffen basierenden Kunststoff. Darüber hinaus stellt DuPont neue halogenfrei flammgeschützte Polyamidtypen sowie weitere innovative Lösungen und Werkstoffe vor. Als Schlüsselbotschaft unterstreicht das Unternehmen seine Fähigkeit, Kunden im Rahmen effizienter Kooperationen bei der Annahme technischer Herausforderungen, der Erfüllung gesetzlicher und branchenspezifischer Regelungen und dem Erreichen von Nachhaltigkeitszielen zu helfen.



DuPont Performance Polymers hat Anschlagpuffer aus thermo-plastischem Kunststoff entwickelt, die die gegenwärtigen, aus Polyurethan hergestellten Ausführungen substituieren sollen.

Bild: DuPont

Der Anschlagpuffer ist eine Kfz-Zusatzfeder zur Verbesserung des Fahrzeugverhaltens und -komforts. Aus dem thermo-plastischen Elastomer Hytrell® TCP-ET hergestellt, bietet er diverse Vorteile gegenüber Polyurethan-basierten Alternativen. Das patentierte Blasformteildesign ermöglicht eine optimale Energieaufnahme.

Der Bürostuhl, Generation by Knoll® wird mit Kunststoffen von DuPont hergestellt, die in Teilen auf nachwachsenden Rohstoffen basieren. Ausschlaggebend für seine Nachgiebigkeit und Stabilität ist der Einsatz von DuPont™ Hytrell® RS ‚Renewably Sourced‘ Thermoplastisches Elastomer sowie von DuPont™ Crastin® PBT.

Neue Produkte sind langkettige Polyamide sowie halogenfrei flammgeschützte Zytel® PA-66-Typen, die extrem hohen Temperaturen widerstehen können, und eine Reihe halogenfrei flammgeschützter Zytel® HTN Polyamide für besonders anspruchsvolle Anwendungen.

Halle B4, Stand 4201

ProOptima: Effiziente Automation mit Wemo + Plastic Systems

Auf den Messeständen des schwedischen Roboterherstellers Wemo Automation AB und des italienischen Peripheriegeräteherstellers Plastic Systems s.p.a. präsentiert die ProOptima GmbH aus Nieder-Olm, gemeinsam mit ihren Partnern, das Konzept der effizienten und flexiblen Automation rund um die Spritzgießtechnik. Hierbei stehen die drei wichtigsten Themen der Spritzgussbranche an erster Stelle: **Economy – efficiency - energy saving**.

Ein wichtiges Highlight bildet hierbei die Neuentwicklung der **e-Design** Baureihe aus dem Hause WEMO, welche als effizientere und kostengünstigere Ergänzung zu bisher bekannten Automationslösungen in Erscheinung tritt.



Front eDesign

Das neue Modell wird auf dem Messestand in **Halle B3 (Stand 3109)** gezeigt und demonstriert eindrucksvoll das wichtigste Thema der Spritzgussindustrie: **e = efficiency**



W HP-10
Steuerung

Eine weitere Produktspezialisierung auf Verpackungs- und IML-Lösungen im Bereich der Seitenentnahme wird durch den neuen Wemo 7-5 HS verdeutlicht. Interessante Weiterentwicklungen der bereits erfolgreich eingeführten Basic²- Baureihe mit neuen Details und der WIPS-Steuerung vervollständigen das Wemo-Ausstellungsprogramm neben einer Vielzahl von weiteren Exponaten.

Neuheit aus dem Bereich „Fördern – Trocknen – Dosieren“

Ein zusätzlicher Schwerpunkt des ProOptima-Messeauftritts wird mit dem neuen Partner PLASTIC SYSTEMS S.p.A im Bereich Fördern – Trocknen – Dosieren repräsentiert.

In **Halle A5 (Stand 5105-2)** werden Kleinstmengentrockner, Fördertechnik und komplette Anlagenvisualisierungen sowie Dosiertechnik vorgestellt. Innovativste Trocknertechnologie und die einzigartige Trichterverwiegung zur automatischen Durchsatz- und Energieanpassung verbinden sich zu neuer Effizienz mit der **DWC-Trockner-Baureihe**. Dies wird in verschiedenen Ausstellungsstücken verdeutlicht. Hierbei wurden die Bedürfnisse der Spritzgussbranche effizient und einfach umgesetzt.

Durch die mehr als zwanzig jährige Erfahrung in der Spritzgusstechnik demonstriert die ProOptima GmbH auf dem Stand in **Halle B3 (Stand 3109)** ihre Spezialisierung im Bereich der Ingenieurdienstleistungen. Ein echter Mehrwert wird dem Kunden durch Weiterbildungsmaßnahmen und Schulungen geboten. Dabei nehmen das modulare Schulungsprogramm OPTIFIT[®] und verschiedene Einrichterworkshops einen wichtigen Platz ein, da sie auf Kundenwünsche und Bedürfnisse explizit Rücksicht nehmen und angepasst werden können. Das Know-how der kunststoffgerechten Artikelkonstruktion durch Moldflow[®]- Analysen runden das Portfolio der ProOptima GmbH eindrucksvoll ab.



DWC Trockner

ProOptima
DIENSTLEISTER DER KUNSTSTOFFTECHNIK

ProOptima GmbH, Am Schäferbrunnen 11, 55268 Nieder-Olm
Tel.: +49 6136 762960, Fax: +49 6136 76296-60, E-Mail: info@prooptima.de, Web: www.prooptima.de

Halle B3, Stand 3109

Halle A5, Stand 5105-2

Fortsetzung von Seite 6

VDMA EU-Kommission will Industrie in Europa stärken

Die Untersuchung kommt zu dem Ergebnis, dass funktionierende Wertschöpfungsketten der Schlüssel für globalen industriellen Erfolg sind. Die neue Industriepolitik der Kommission hebt unter anderem den Maschinenbau als Technologielieferanten und Schlüsselbranche für die Entwicklung einer nachhaltigeren Wirtschaft heraus. Mit einer europäischen Innovationspartnerschaft (EIP) für fortgeschrittene Fertigungstechnologie für saubere Produktion will die Kommission dafür sorgen, dass nachhaltige Produktionstechnologien besser kommerzialisiert und vom Markt aufgenommen werden. Der VDMA begrüßt diese Initiative und ist bereit, sich aktiv an der Innovationspartnerschaft zu beteiligen. (VDMA)

Neuer Name und neues Erscheinungsbild

Ein großer Moment war die Enthüllung des Pylons vor dem Geschäftsgebäude mit (von links) Wolfgang Reiner, Sparkasse Tauberfranken, Manfred Heim von der Fortas AG, Bernd Priske von der M.A.X. Automation AG, Geschäftsführer Patrick Vandenrijn von bdtronic und Bürgermeister Klaus Kornberger.



Bild: bdtronic GmbH

Der neue Name wurde bis zur offiziellen Feierstunde am vergangenen Freitag gehütet wie ein Schatz. Keine Information drang nach außen und so ließen sich auch die geladenen Gäste überraschen. Mittels einer fulminanten LED-Show wurde das Geheimnis gelüftet: aus Bartec Dispensing Technology wird bdtronic.

„Mit offenen Armen“ wurden die Gäste bei der offiziellen Firmenfeier und beim „Tag der offenen Tür“ am Samstag empfangen. Zur Firmenfeier waren Kunden, Geschäftspartner, Vertreter der M.A.X.-Automation Konzerns sowie der Fortas AG, Vertreter der Stadt und Freunde des Unternehmens, eingeladen.

Halle A1, Stand 1225

Fortsetzung von Seite 1

Deutsche Kautschukindustrie

Stabile Konjunktur im 1. Halbjahr 2012

Die Hersteller von Technischen Elastomer-Erzeugnissen (TEE) konnten im Inland ein Umsatzplus von 1,0% auf 1,93 Mrd. € erwirtschaften. Im Auslandsgeschäft profitierten sie von einer starken Nachfrage seitens außereuropäischer Kunden. Der Exportumsatz stieg um 12,2% auf 1,32 Mrd. €. Insbesondere die Automobilzulieferer erfreuten sich einer starken Nachfrage aus den USA und den Schwellenländern und konnten insgesamt ihre Ausfuhren um mehr als 16% erhöhen. Die in den letzten Jahren getätigten Investitionen in diesen Ländern zahlen sich damit aus.

Bei den Herstellern von Produkten für den Non-Automotive - Bereich ist die Abhängigkeit vom europäischen Markt stärker. Die hohe Wettbewerbsfähigkeit und die den Weltmaßstab setzende Qualität der deutschen Produkte brachten dennoch eine Umsatzausweitung. In Summe konnten die Hersteller von TEE sich im 1. Halbjahr 2012 zufriedenstellend behaupten. Allerdings gilt das nicht für alle Unternehmen. Der Kundenstamm im Inland und die regionalen Bindungen im Exportgeschäft waren entscheidend für den Geschäftserfolg.

Die Reifenhersteller in Deutschland konnten im 1. Halbjahr 2012 mit dem Umsatzergebnis nicht zufrieden sein. Der Gesamtumsatz sank um 0,7% auf 2,86 Mrd. €. Das weniger bedeutende Exportgeschäft konnte zwar leicht ausgebaut werden, den Umsatzrückgang um 1,7% im Inland auf 2,34 Mrd. € jedoch nicht kompensieren. (wdk)

Seite 9

Schneidmühlen

Neue Schneidmühlen-Serie für große Aufgaben in der Kunststoffverarbeitung

Die Hellweg Maschinenbau GmbH & Co. KG hat ihr Angebot an Schneidmühlen für die Kunststoffverarbeitung nochmals erweitert: Die neue Serie 450 ergänzt das Programm zwischen der Serie 300 und Serie 600. Das Erfolgskonzept „Masse und Schwungmoment“ bildet auch hier die konstruktive Basis – und wurde weiter ausgebaut. Ebenso wie die bereits bewährten Maschinenserien zeichnen sich die neuen Varianten durch einen extrem robusten Aufbau aus. Das hohe Schwungmoment des massiven, aus dem Vollen gefertigten Scherenschnitt-Rotors, gewährleistet eine energiesparende, weiche und dennoch aggressive und durchzugsstarke Zerkleinerung. Dickwandige Formteile, Platten, Rohre, Profile und stabile Hohlkörper werden prozesssicher zerkleinert.



Schneidmühle
der Serie 450

Bild: Hellweg Maschinenbau, Roetgen

Mit Antriebsleistungen von nur 22 bis 45 kW erreichen die Schneidmühlen der Serie 450 – abhängig von Aufgabematerial und Sieblochgröße – Durchsätze zwischen rund 600 und 1.500 kg/h. Zu verdanken ist dieses günstige Verhältnis vor allem dem Prinzip des doppelten Scherenschnitts und dem hohen Schwungmoment. Die Arbeitsbreiten liegen je nach Variante zwischen 600 und 1.200 mm bei 450 mm Rotordurchmesser. Drei bis fünf Rotor- und zwei Statormesser sorgen für hohe Zerkleinerungsgrade in einem Schritt. Optional sind die Maschinen mit Schallschutzkabine oder schallabsorbierendem Einwurfschacht lieferbar.

Mark Hellweg, Geschäftsführer: „Besonders stolz sind wir auf die Tatsache, dass unsere umfangreichen Anwendungserfahrungen der letzten 15 Jahre hinsichtlich energiesparender Schneidgeometrien und Bedienkomfort in diese Mühlenserie eingeflossen sind. Die Zerkleinerung schwerer Kunststoffteile auf eine definierte Korngröße erfordert äußerst stabile und zuverlässige Schneidmühlen. Die Serie 450 erfüllt diese Anforderungen in hohem Maß.“

Zielanwendungen sind unter anderem die Zerkleinerung großvolumiger und großflächiger Kunststoffteile. Das können beispielsweise Stoßfänger, Kunststofftanks oder Türinnenverkleidungen sein. Aber auch Materialströme aus der Altauto-Demontage finden hier die optimale Aufbereitung.

Die Hellweg Maschinenbau GmbH & Co. KG baut in eigener Fertigung Maschinen und Aggregate, insbesondere auch für kundenspezifische Aufgabenstellungen, für Kunden der Kunststoff- und Recyclingindustrie aus aller Welt. Zum Produktionsprogramm gehören Beistellmühlen, Schneidmühlen, Randstreifenzerkleinerer, Einzugsapparate für Randstreifen, Folienschneider, Absaug- und Entstaubungsanlagen inkl. Zubehör.

Halle A1, Stand 1005

Exporte deutscher Kunststoff- und Gummimaschinen auf neuem Rekordniveau

China baute 2011 seine Top-Position als wichtigster Absatzmarkt für Kunststoff- und Gummimaschinen Made in Germany weiter aus.

Die deutschen Exporte sind noch einmal um 30,5% angestiegen - nach mehr als 60% im Jahr zuvor - und erreichten damit ein Liefervolumen von 766,4 Mio. Euro. „Das ist ein neuer Rekordwert für China“, so Ulrich Reifenhäuser, Vorsitzender des Fachverbandes Kunststoff- und Gummimaschinen im VDMA, „und gleichzeitig das höchste Exportvolumen im Fachzweig, das jemals in ein einzelnes Land geliefert worden ist“. (VDMA)

Seite 24

Mold-Masters erweitert Direktvertrieb mit eigener Niederlassung in der Türkei

Mold-Masters (MM) gibt den offiziellen Kauf des vormaligen Agentenbüros in der Türkei bekannt. Mit dem Direktvertrieb soll den gestiegenen Anforderungen der türkischen Kunden vor Ort Rechnung getragen werden. Das neue Verkaufs- und Servicebüro bietet ab sofort das gesamte Spektrum an Schmelzeleitsystemen, Heißkanal-, Prozess- und Steuerungstechnologie sowie die dazugehörigen Dienstleistungen.



Bild: Mold-Master

„Wir freuen uns über die neue Möglichkeit, die uns jetzt einen noch direkteren Kontakt zu unseren Kunden in der Türkei ermöglicht. Die technische und kommerzielle Zusammenarbeit führt zu einer besseren Ausnutzung unserer globalen Strukturen und damit zu einem noch besseren Kundenservice“, sagte Armin Traby, Direktor MasterCARE und Vertrieb- und Niederlassungsleiter Osteuropa bei Mold-Masters. Die Leitung des Büros vor Ort übernimmt Semih Aytaç - ein erfahrener Branchenexperte mit ehrgeizigen Wachstumsplänen für die Türkei. Mustafa Gevrek, der vormalige Agent unterstützt die Neuausrichtung vor Ort als Seniorberater im Bereich Heißkanaltechnologie. (MM)

Fortsetzung von Seite 8

Deutsche Kautschukindustrie

Branche rechnet für 2012 mit einer Umsatzausweitung von 2%

In der Reifenerstausrüstung an die Fahrzeugindustrie musste ebenso ein Minus verkräftet werden wie im Ersatzgeschäft. Insbesondere bei Pkw - Sommer - und bei Lkw - Reifen fehlte die Nachfrage. Eine gesunkene Fahrleistung und eine von Vorsicht geprägte Investitionsbereitschaft der Kunden gaben den Ausschlag.

Im 1. Halbjahr 2012 sind zwar börsengehandelte Rohstoffe, darunter auch Naturkautschuk, wegen vorsichtigerer Spekulationen deutlich im Preis gefallen. Für Synthesekautschuke, die zwei Drittel des Verbrauchs ausmachen, sind die Preise bis zur Jahresmitte aber gestiegen, zum Teil mit zweistelligen prozentualen Steigerungsraten. Das relativiert das Umsatzergebnis der Branche. Das Produktionsergebnis nach dem 1. Halbjahr brachte ein Minus von 3% gegenüber dem vergleichbaren Zeitraum 2011. Bei TEE lag der Produktionsrückgang bei 1,2%, bei Reifen bei 4,8%.

Eine erfreuliche Entwicklung gibt es beim Beschäftigtenstand in der Branche. Die Kautschuk verarbeitenden Unternehmen beschäftigen zur Jahresmitte 2012 in Deutschland 74.200 Mitarbeiter. Das sind 2,9% mehr als vor Jahresfrist.

Für das 2. Halbjahr 2012 sind die Erwartungen der Reifenhersteller verhalten optimistisch. Die Hoffnungen richten sich auf das Wintergeschäft. Bei den Herstellern von TEE wird sich die Geschäftsentwicklung abschwächen. Bereits im Juli und August sind die Auftragseingänge deutlich geschrumpft.

In Summe hat die Verbandsprognose vom April diesen Jahres Bestand. Die Branche geht für 2012 von einer Umsatzausweitung in der Größenordnung von 2% aus. (wdk)



Anzeige

Produktsortiment der ClickPlastics AG wird „grüner“

Wie bereits im letzten Jahr bekanntgegeben, hat die PTT Gruppe(Thailand), Mutterkonzern der IRPC Ltd., 60 Mio. U\$D in Anlagen für bio-basierende Kunststoffe investiert.

Was mit Green ABS, dem weltweit ersten ABS bei dem anteilig Butadien durch Naturkautschuk ersetzt wird (Start war 2010 mit 4%, seit 2012 ist es IRPC möglich 10% zu ersetzen) begonnen hat, lässt die Styrolpolymere von IRPC, mit ihrem auf Naturpigmenten basierenden Farbsystem, nun in einem noch „umwelt“freundlicheren Licht erstrahlen. Hier verwendet man z. B. Rohstoffe wie Karamell, Spinat und Paprika, um die Produkte, in Kundenfarbe voreingefärbt, liefern zu können(mögliche Einsatzgebiete: Automobil, Haushaltsgeräte und Spielwaren). Auch mit dem 10%-igen Naturkautschukanteil hat IRPC bei weitem noch nicht an der selbst gesetzten Messlatte gekratzt. Selbstverständlich achtet man bei der Herstellung verstärkt auf ökologisch nachhaltige Produktionsprozesse. Damit will man den neuen Weg der Produktentwicklung unterstreichen und einen CO₂ reduzierten „Grünen Wind“ durch die Branche wehen lassen.



CLICK PLASTICS
Engineering Plastics Specialist

Auf der Fakuma ist IRPC durch ihren exklusiven Distributeur, der ClickPlastics AG, vertreten.

Halle B5, Stand 5403

www.clickplastics.com

**Premiere der
neuen BOY 25 E VV**

Mit der neuen BOY 25 E VV, die auf der Fakuma 2012 erstmals ausgestellt wird, setzt BOY sein Maschinenkonzept konsequent fort. Die kompakte Bauweise ermöglicht eine äußerst geringe Aufstellfläche bei hoher Integration von Automation und Handling. Der Nachfolger der überaus erfolgreichen BOY 22 A VV wurde in punkto Effizienz, Schließkraft, Zugänglichkeit und Raumbedarf erheblich verbessert. „Auf die zunehmenden Anforderungen des Marktes nach energiesparenden Maschinen haben wir erneut reagiert. Auch die neue BOY 25 E VV ist mit dem effizient arbeitenden Servo-Antrieb ausgestattet. Die Schließkraft wurde auf 250 kN gesteigert und der Platzbedarf um circa 10% verringert“, so fasst Martin Kaiser, Leiter der mechanischen Konstruktion bei BOY, die Vorteile des neuesten BOY-Umspritzautomaten zusammen.
Halle A 7, Stand 7101

**Vollautomatisierte
Duroplast-Produktion spart
Zeit und senkt Kosten**

Die Aareplast AG setzt auf eine vollautomatisierten Fertigung von Duroplast-Halbzeugen, wo das manuelle Einlegen von Metallteilen und die bisher manuell verrichtete Nachbearbeitung entfällt. Beim Duroplast-Spritzguss-Verfahren funktioniert der Herstellprozess und die Nachbearbeitung vollautomatisch.



Duroplast-Hausanschlusskasten vollautomatisch produziert

Bild:
Aareplast

Das Kunststoff-Bauteil wird nach dem Entformen zur Nachbearbeitungsstation geführt, wo Anguss und Überläufe entfernt werden. Die Vorteile für den Kunden liegen auf der Hand: Mit dem Verfahren sind die Prozesskosten und die Produktionszeiten geringer, wobei gleichzeitig die Qualität erhöht wird. „Mit einer vollautomatisierten Duroplast-Produktionstechnologie profitieren unsere Kunden von einer schnellen, effizienten Fertigung bei konstanter Qualität zu einem vorteilhaften Preis“, so Martin R. Wipf von der Geschäftsleitung der Aareplast AG.
Halle B4, Stand 4301

**„Blue Competence“ bei
Kunststoff- und Gummimaschinen**

Zur Fakuma 2012 präsentieren sich die Hersteller von Kunststoff- und Gummimaschinen erstmalig unter der Flagge von „Blue Competence“. Fast 40 Mitgliedsunternehmen aus dem Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA) sind bereits Partner der Initiative, viele davon auch Aussteller auf der Fakuma. Wie Nachhaltigkeit in einzelnen Unternehmen interpretiert und gelebt wird, wollen wir mit einer Podiumsdiskussion am 17.10.12 auf dem Messegelände deutlich machen. Diskussionspartner sind Experten aus der Geschäftsführung der Unternehmen ARBURG GmbH & Co KG, ENGEL AUSTRIA GmbH, KraussMaffei Technologies GmbH und REIFENHÄUSER GmbH & Co. KG. Die Diskussionspartner und weitere Vertreter aus Blue Competence Partnerunternehmen stehen nach der offiziellen Gesprächsrunde beim informellen Get-together für einen weiteren Austausch zur Verfügung. (VDMA)



Film: *Weniger Energie - mehr Wirkung*

www.vdma-webbox.tv/deutsch/filmdatenbank/weniger-energie-mehr-wirkung.html

Anzeige

Messeneuheit

**„MingaPeek“ von
Minger Kunststofftechnik aus der Schweiz**

Die Minger Kunststofftechnik AG die bisher und nach wie vor, hauptsächlich im Bereich der Fluorkunststoffaufbereitung tätig ist, bereitet nun auch PEEK (Polyetheretherketon) – Kunststoffabfälle zu hochwertigem, sauberen und problemlos wieder verarbeitbarem Regranulat auf.



Die Anlauf - und Probephase ist vorüber und der sortenreinen und typgerechten Auslieferungen von PEEK (vorwiegende Aufarbeitung der Typen Victrex 450 G & Vestakeep 4000L) steht nun nichts mehr im Wege. Das nötige Know-how und die zugehörige Technik sind im Hause Minger nun vorhanden. Es können sogar emulsionsbehaftete oder trockene Dreh- und Frässpäne, als auch gewöhnliche Randabschnitte / Restteile wiederaufbereitet werden. Die Fa Minger Kunststofftechnik AG vertreibt dieses Regranulat unter dem Markennamen MingaPeek.



Zusätzlich bietet die Minger Kunststofftechnik AG Lohnaufbereitungen aus angelieferten Abfällen von PEEK zur Wiederverarbeitung im eigenen Betrieb für Halbzeugproduktion oder Compoundierung an.

Bild: Minger Kunststofftechnik

Somit trägt die Firma Minger Kunststofftechnik AG zur Verlängerung des Produkte Lebenszyklusses und zur Rohstoffressourcenschonung auch im PEEK - Bereich bei.

Die Verringerung der thermischen Verwertung von Kunststoffen und Reduzierung von CO² ist unser Ziel. Wirtschaftliche Lösungen für Kunststoffabfälle zu finden, unsere Herausforderung. Wir werden auch in Zukunft weiterhin die Produktlebenszyklen der verschiedensten Kunststoffe zu verlängern und für die Industrie wieder einsatzfähig machen. Das ist unser aktiver Beitrag zum Umweltschutz.“

Bereits jetzt überzeugt die Minger Kunststofftechnik AG mit starken Verkaufszahlen für diesen Kunststoffbereich.

Halle B4, Stand 4301

www.minger.ch

Neues Anschluss- konzept für Druck- und Temperatursensoren

Kabelverbindungen waren in der Vergangenheit immer der Schwachpunkt im Design von Werkzeugsensoren. Einerseits deswegen, weil Zweipol-Steckverbindungen schwierig zu handhaben sind, und andererseits, weil einige der auf dem Markt verwendeten Kabelkonzepte einfach keine richtige Abschirmung gewährleisten.



Bild: PRIAMUS System Technologies

PRIAMUS hat nun ein völlig neues Anschlusskonzept für Druck- und Temperatursensoren entwickelt.

Sensorkabel werden mit mehrkanaligen An- schluss-Boxen verbunden

Bei diesem Anschlusskonzept werden die einzelnen Sensorkabel einfach und narrensicher mit robusten mehrkanaligen Anschluss-Boxen verbunden. Diese Anschluss-Boxen werden direkt auf dem Werkzeug oder platzsparend ohne Gehäuseboden in eine Einfräsung montiert. Die Kabelführung ist wesentlich vereinfacht, da nur ein Verbindungskabel benötigt wird, um bis zu 8 Signale mit den BlueLine-Verstärkern zu verbinden. Diese Lösung bewirkt eine deutlich verbesserte Signalqualität gegenüber anderen Konzepten wie zum Beispiel dem so genannten Einleiter-Konzept. Bei Anwendungen mit vielen Mess-Kanälen können mehrere Anschluss-Boxen nebeneinander installiert werden. Es können sowohl Werkzeugnendruck-Sensoren mit als auch ohne automatische Empfindlichkeitserkennung angeschlossen werden.

Halle A3, Stand 3205

Fortsetzung von Seite 1

VDMA: Kunststoff- und Gummimaschinenhersteller

Branche erwartet 2012 nur leichten Rückgang und Aufwärtsbewegung in 2013

„Noch im Oktober vergangenen Jahres hatte der Fachverband für 2012 ein Minus von sieben Prozent vorhergesagt. Das Geschäft verlief im zweiten Halbjahr und den ersten Monaten 2012 jedoch positiver als damals angenommen, so dass eine Revision möglich wurde“, erklärt Ulrich Reifenhäuser, Vorsitzender des Fachverbandes, die Entwicklung.

Inlandsgeschäft sorgt für positive Entwicklung

Für die Umsätze mit Kunden im Inland wird für beide Zeiträume eine positive Entwicklung vorhergesagt. Nach Ansicht Reifenhäusers haben Lohnsteigerungen und die gute Entwicklung auf dem Arbeitsmarkt den privaten Konsum und damit die Nachfrage nach konsumnahen Gütern gefördert. „Unterstützt vom niedrigen Zinsniveau ist die Investitionstätigkeit in Deutschland ungebrochen“ so Reifenhäuser weiter. „Für 2013 gehen wir davon aus, dass das inländische Investitionsklima positiv bleibt. Viele inländische Unternehmen werden an Kapazitätsgrenzen stoßen, so dass zunehmend Erweiterungsinvestitionen geplant werden“.



Ulrich Reifenhäuser,
Vorsitzender des Fachverbandes

Bild: VDMA

2013 soll die Auslandsnachfrage wieder Fahrt aufnehmen

„Auf der Basis weltweit hoher Investitionen in den beiden Jahren 2010 und 2011 und aufgrund der schwachen konjunkturellen Entwicklung in den meisten Ländern Westeuropas gehen wir jedoch bei den Auslandsumsätzen für das Jahr 2012 von einem Rückgang aus“, ergänzt Thorsten Kühmann, Geschäftsführer des Fachverbandes. Im kommenden Jahr soll die Auslandsnachfrage dagegen wieder Fahrt aufnehmen.



Thorsten Kühmann,
Geschäftsführer des Fachverbandes

Bild: VDMA

Deutschland konnte seinen Weltmarktanteil in 2011 ausbauen

Durch überdurchschnittliche Zuwachsraten konnte der deutsche Kunststoff- und Gummimaschinenbau 2011 seine Weltmarktanteile ausbauen: Beim Export mit einem Anstieg um zwei Prozentpunkte auf 25,3 und in der Produktion um einen Prozentpunkt auf 22%. Damit sind die deutschen Hersteller weiterhin mit deutlichem Abstand Exportweltmeister, die chinesischen Wettbewerber bleiben mit einem Anteil von 30,5% in der Produktion führend. (VDMA)

Anzeige

Click Plastics AG:

Relaunch der Homepage mit Gewinnspiel pünktlich zur Fakuma

Pünktlich zur Fakuma geht die neugestaltete Homepage der Click Plastics AG online.

Hier finden sie auf der aktuellen Seite die neusten Entwicklungen unserer Hersteller.

Da es seit einigen Wochen einen LKW mit Click Plastics Logo gibt, haben wir dies als Anlass genommen, ein Gewinnspiel zu präsentieren. Wer den LKW zuerst im Einsatz sieht und uns ein Foto davon liefert, kann einen IPOD der fünften Generation gewinnen.

Nähere Informationen dazu finden Sie ab dem 15.10.2012 auf unserer neugestalteten Homepage.

www.clickplastics.com

Neue Institutsleitung für das Fraunhofer IWU

Zum 1.10. übernahm Priv.-Doz. Dr. Welf-Guntram Drossel die kommissarische Institutsleitung des Fraunhofer-Instituts für Werkzeugmaschinen und Umformtechnik IWU.



Dr.
Welf-Guntram
Drossel

Bild:
Fraunhofer IWU

Er folgte damit Prof. Reimund Neugebauer, der über 20 Jahre die Geschicke des Fraunhofer IWU leitete und seit dem 1.10.12 neuer Fraunhofer-Präsident ist. (IWU)

G24 - der neue Hochleistungs-Temperaturregler

Als Europa-Premiere präsentiert die Gammaflux Europe GmbH auf der Fakuma den neuen Temperaturregler G24. Dieses Hochleistungs-Regelsystem vereint die geringe Baugröße der LEC-Regler mit der Leistungsfähigkeit der Baureihe TTC. Auch die G24-Regler verwenden die von Gammaflux entwickelte Triangulated Control Technology® – dieser Begriff steht für das Erfassen der Temperatur im 50-ms-Takt, das Auswerten mit dem selbstadaptierenden PID²-Regelalgorithmus und das Ausführen mit der Phasenanschnittsteuerung. Weitere Neuerungen machen die G24-Regler

- einfacher – Bediener verstehen Funktion und Programmierung der G24 Regler in wenigen Minuten; im automatischen Betrieb arbeitet der Regler mit dem am besten bewährten Regelablauf;
- kostengünstiger – durch eine geringere Anzahl an Elektronik-Bauteilen und durch Nutzung der weltweiten Lieferantenkette für diese Komponenten;
- kleiner – jede Reglerkarte ist für 15 A ausgelegt, ein Regelmodulblock beherbergt bis zu 24 Regelzonen. Im Vergleich zu einem TTC Regler hat ein G24-Regler mit 128 Zonen einen um 48 % geringeren Platzbedarf;
- flexibler – jeder der beiden 15-A-Ausgänge pro Modul eignen sich für Heißkanaldüsen ebenso wie für Verteiler.

Halle A7, Stand 7311

Anzeige

Muss es immer Polyamid sein?

Oder gibt es sinnvolle, konkurrenzfähige Alternativen? Die Click Plastics AG, Komplettanbieter im Bereich technische Kunststoffe, beschäftigt sich seit langem intensiv mit dieser Fragestellung. Die Antwort ist eine innovative Material-Lösung, welche die Eigenschaften von PA besitzt, aber nicht den Nachteil der Wasseraufnahme und der damit verbundenen Problematik der Maßhaltigkeit.

Sicherlich gehören die Polyamide zu den interessanten technischen Kunststoffen. Den Konstrukteuren ist bekannt, dass bei den Polyamid-Formteilen durch die Feuchtigkeitsaufnahme eine Volumenänderung und diese Formteile dadurch Maßänderungen erfahren. Aber nicht nur das, auch die elektrischen Eigenschaften und die mechanischen Eigenschaften (z.B: das E-Modul, Toleranzprobleme) werden beeinflusst.

Die Zähigkeitswerte von Polyamid, vor allem nach Feuchtigkeitsaufnahme, sind im Vergleich zu PBT günstiger. Dagegen können nur optimal stabilisierte Polyamid-Produkte mit dem Temperaturindex von PBT konkurrieren. PBT ist hier der bessere Konstruktionswerkstoff.

PBT dagegen zeichnet sich durch hohe Steifigkeit und Festigkeit, sehr gute Formbeständigkeit in der Wärme, geringe Wasseraufnahme und gute Widerstandsfähigkeit gegen viele Chemikalien aus. Darüber hinaus zeigt es eine ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit und ein hervorragendes Wärmealterungsverhalten.

Einen besonderen Vorteil bietet die Kombination PBT mit TPEE (<10Gew.-%). Durch diese Kombination (TPEE dient als Schlagzähigkeits-Verbesserer) wird eine signifikante Zunahme der Schlagzähigkeit und Bruchdehnung erreicht, ohne dass dadurch die anderen Eigenschaften von PBT beeinflusst werden.

Durch die Kombination - PBT/TPEE - wird der Zähigkeitsvorteil von Polyamid (je nach Feuchtigkeitsaufnahme) kompensiert. Mit dem großen Vorteil, dass die Zähigkeit und die Dimensionsstabilität von PBT/TPEE durch Feuchtigkeitsaufnahme nicht beeinflusst werden.

Dadurch können viele Anwendungen, bei denen bisher Polyamide eingesetzt wurden, zukünftig mit PBT/TPEE realisiert werden.

Die Antwort der Click Plastics AG lautet daher: „Es muss nicht immer Polyamid sein!“



Halle B5, Stand 5403

www.clickplastics.com

WVK präsentiert Konjunkturbericht der deutschen Kunststoffindustrie

Die Wirtschaftsvereinigung Kunststoff (WVK) als gemeinsame Branchenvertretung von Kunststoffherzeugung, -verarbeitung und Kunststoffmaschinenbau in Deutschland legt einen Konjunkturbericht für die deutsche Kunststoffindustrie vor. Der Bericht liefert eine Analyse der Wirtschaftsentwicklung der Kunststoffindustrie bis zum Ende des 1. Quartals des Jahres 2012 und einen Ausblick für die weitere Entwicklung des Jahres 2012. Es ist vorgesehen, die Berichterstattung künftig quartalsweise fortzuschreiben. Die Kunststoffindustrie in Deutschland hat nach der schweren Rezession in 2009 einen deutlichen Aufschwung erlebt. Kunststoffverarbeitung und Kunststoffherzeugung haben in 2011 zwar an Wachstumstempo verloren, bewegen sich aber immer noch auf einem hohen Niveau. (WVK)

Seite 16

Große Auswahl an Greifzangen und Zubehör

Die MF AUTOMATION bietet eine große Auswahl an Greifzangen und Zubehör für die Greifertechnik (EOAT) an. Von der weltweit kleinsten Systemgreifzange „Micro“ der Serie 10 (Klemm-Ø 10 mm) über die Serie 20 (Klemm-Ø 20 mm) bis zur Kraftgreifzange „Herkules“ dient alles dem Greifen von unterschiedlichsten Teilen. Auch Greiffinger, Pneumatische Innen- und Außengreifer in verschiedenen Größen sind im Lieferprogramm zu finden. Alle Greifzangen sind optional mit Sensorabfrage lieferbar und alle Systemgreifzangen sind auf Anfrage in Edelstahl lieferbar.



Bild: MF Automation

Neu! Als jüngste Entwicklung rundet die Greifzange „Universal“ die Serie 10 ab. Sie kann die unterschiedlichsten bzw. kundenspezifischen Greifbacken aufnehmen.

Der Klemmgreifer, der ebenfalls neu im Programm ist, wird vor allem in Greifsystemen für die Kunststoffindustrie eingesetzt.

Halle B1, Stand 1000

Gasinjektionsspritzgießen

Premiere unter Hochdruck

Gasinjektionsspritzgießen unter hohem Druck stellen Linde und MAXIMATOR zur Fakuma 2012 vor. Erstmals präsentieren sich die beiden Unternehmen dabei auf einem gemeinsamen Stand. Das weltweit aktive Gase- und Engineering-Unternehmen Linde Group kooperiert seit Jahren erfolgreich mit der MAXIMATOR GmbH. Das mittelständische Unternehmen mit Sitz in Nordhausen (Thüringen) ist ein spezialisierter Lieferant in der Hochdruck- und Prüftechnik, Hydraulik und Pneumatik. Ein Schwerpunkt der gemeinsamen Entwicklungsarbeit mit Linde liegt dabei in Hochdruck-Anwendungen für die Kunststoff verarbeitende Industrie.

Auf der Fakuma, der internationalen Fachmesse für Kunststoffverarbeitung in Friedrichshafen, zeigen beide Firmen im Oktober ein neuartiges Verfahren der Gas-Innendruck-Technik mit Kohlendioxid (CO₂). Geht es um das Formen von Kunststoff-Hohlteilen im Spritzgussverfahren, hat sich Stickstoff (N₂) als Druckmedium vielfach bewährt. Doch eröffnet der Einsatz von Kohlendioxid ganz neue Perspektiven: So lässt sich die höhere Kühlwirkung von CO₂ zur Innenkühlung des Kunststoff Hohlkörpers nutzen, wodurch die Zykluszeiten um bis zu 30% reduziert werden können. Halle B3, Stand 3307



Bild: Linde AG

Ganzheitliche Entwicklung und Optimierung von Bauteilen

Einer langjährigen Tradition folgend, präsentiert sich die Firma SimpaTec GmbH auch in diesem Jahr auf der FAKUMA in Friedrichshafen, als kompetenter Software und Engineering Partner für die kunststoffverarbeitende Industrie mit einem eigenen Stand. Im Mittelpunkt des Messeauftrittes steht das umfassende Leistungsangebot zur ganzheitlichen Entwicklung und Optimierung von Bauteilen mittels Einsatz hochmoderner Softwaretechnologien.

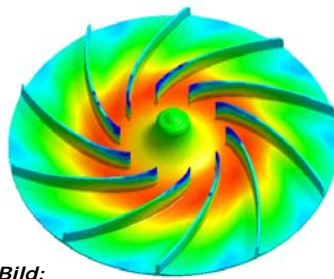


Bild: SimpaTec

Neueste Forschungsergebnisse und Entwicklungen in der Kunststoffbranche werden stetig in die Software und Dienstleistungsangebote integriert, um Fragestellungen der Bauteil-, Werkzeug- und der Prozessoptimierung in der Kunststoffindustrie präzise zu analysieren und gewinnbringend zu gestalten. Ein weiteres Highlight wird die Möglichkeit sein, einen ersten Blick auf das Release R12 von Moldex3D zu werfen. Überzeugen Sie sich, wie die SimpaTec als kompetenter Partner für die kunststoffverarbeitende Industrie durch Kombination qualitativ hochwertiger Simulation und kundennaher Beratungsdienstleistung Ihren Weg zur Produkt- und Prozessoptimierung möglichst kurz und effizient gestalten. Halle A5, Stand 5003

Premiere der FED 26 MTS, neue Größe in der FEDDEM MTS Baureihe

Nach der erfolgreichen Messepremiere auf der Fakuma 2011 stellt der zur Feddersen-Gruppe gehörende Hersteller von Extrusions- und Compoundieranlagen auch in 2012 wieder in Friedrichshafen aus.

In diesem Jahr möchten die Sinziger die Messe nutzen, um die neueste Baugröße aus dem Hause FEDDEM dem interessierten Fachpublikum vorzustellen: Die FED 26 MTS hat einen Schneckendurchmesser von 26,6 mm, Da/Di = 1,55, Drehzahlen bis zu 1.200 U/min und eine Antriebsleistung bis 28 KW. Ebenso wie bei den größeren Baureihen aus dem Hause FEDDEM steht eine große Auswahl an Ausstattungsmöglichkeiten und Zubehör zur Verfügung. Je nach Aufgabenstellung sind die Schneckenelemente in unterschiedlichen Stahlqualitäten – von Nitrierstahl bis zu HIP Sonderlegierungen (Heiß-Isostatisches Pressen) – erhältlich. Mit entsprechender Ausstattung ist die Herstellung von Masterbatches, Kleinmengenfertigung im Compoundierbereich bis hin zu High Performance Polymers mit diesem Extruder umsetzbar.



Bild: FEDDEM

Doppelschneckenextruder FED 26 MTS

Die FED 26 MTS eignet sich auch ideal als Laborextruder; die Technologie gleicht denen der größeren Maschinen aus der Baureihe und schafft somit beste Voraussetzungen für ein Scale Up. Durch den modularen Aufbau lässt sich der Extruder mit wenigen Arbeitsschritten z.B. von 32 D auf 42 D, 52 D oder mehr verlängern. Die komplette Elektrik ist im Gestell integriert, die Maschine steht auf Rollen, somit ist sie mobil und leicht zu verfahren. Halle A6, Stand 6312

Polyamid-Blends erfüllen zentrale Forderungen der Automobilindustrie

Gemeinsam mit der K.D. Feddersen GmbH & Co. KG, Distributor für technische Kunststoffe und ebenfalls Mitglied der Feddersen-Gruppe, präsentiert die AKRO-PLASTIC GmbH, Spezialist für innovative und anwendungsorientierte Kunststoffcompounds, anlässlich der Fakuma 2012 mit ihrer Zweigniederlassung AF-COLOR zahlreiche Neuentwicklungen.

Mit den neuen, innovativen Polyamid-Blends AKROMID® Lite bzw. AKROMID® Xtralite erfüllt AKRO-PLASTIC die beiden zentralen Forderungen der Automobilindustrie: Gewichts- und Kostenreduzierung. Eine signifikante Gewichtsreduzierung von bis zu 10% bei den mit 30% glasfaserverstärkten Typen wirkt sich voll auf den Volumenpreis aus, was eine entsprechende Kostensparnis bedeutet.

Nicht zuletzt reduziert sich dadurch auch die CO₂ Emission des Fahrzeugs. Bei geringerem Verstärkungsanteil kommt der Dichtevorteil sogar noch stärker zum Tragen.

Zur Fakuma werden zunächst folgende Typen vorgestellt:

- AKROMID® B3 GF 30 L (Dichtevorteil bei Lite von 7% gegenüber PA 6 GF 30)
- AKROMID® B3 GF 30 XL (Dichtevorteil bei Xtralite von 10% gegenüber PA 6 GF 30)

Diese Typenreihe ist aufgrund ihres interessanten Eigenschaftsprofils prädestiniert für Anwendungen im Automobilbau.

Mit der Produktreihe AKROMID® C hat AKRO-PLASTIC ihre Standardproduktreihe AKROMID® A (PA6.6) und AKROMID® B (PA 6) um eine Compoundreihe erweitert, die sich vor allem durch ein verbessertes Fließverhalten, erhöhte Schlagzähigkeit und eine ästhetische Oberfläche auszeichnen. Die Produkte sind unverstärkt, schlagzähmodifiziert und mit bis zu 50% Glasfaserverstärkung erhältlich. Daneben werden Compounds mit einer halogen- und phosphorfreien Flammschutzausrüstung angeboten.

Mögliche Einsatzgebiete finden sich in allen Marktsegmenten wie beispielsweise im Automobil-Innenraum, im Motorraum als auch für Gehäuse in der Elektroindustrie.

Halle B2, Stand 2209

Kunststoff-Zentrum SKZ

Die Adresse, wenn es um Kunststoff geht

Auch in diesem Jahr präsentiert sich das SKZ auf der Fakuma in Friedrichshafen. In Halle B2 erwartet den Messebesucher die ganze Welt der SKZ-Dienstleistungen: Neben den etablierten Kernkompetenzen Produktqualität, Forschung und Entwicklung, Weiterbildung und Zertifizierung kann das Kunststoff-Zentrum auch auf Neues verweisen, wie zum Beispiel die Eröffnung des neuen Standorts in Baden-Württemberg oder die Etablierung eines neuen Zentrums für Dispersionstechnologien in Oberfranken.

Seit September 2012 ist in Baden-Württemberg ein neuer Standort in Horb am Neckar in Betrieb genommen worden. Für die Verarbeitung thermoplastischer Halbzeuge für die Sparten Anlagen-, Apparate- und Rohrleitungsbau sind hier hochwertig eingerichtete Werkstätten vorhanden. In einem modernen Technikum werden in enger Kooperation mit verschiedenen Maschinenherstellern gezielte Schulungsmaßnahmen von Fachkräften der Spritzgießbranche angeboten. Erfahrene Ausbilder stehen auf dem SKZ-Stand in Friedrichshafen gerne Rede und Antwort und informieren über die Inhalte und den damit verbundenen Nutzen der qualitativ hochwertigen Lehrgänge.

Auch die vielfältigen Kooperationen des SKZ mit namhaften Industrieunternehmen tragen Früchte, so dass das SKZ auch bei seinen Partnern an deren Ständen vertreten ist: Die erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen dem Kunststoff-Zentrum und dem Schweißmaschinenhersteller WIDOS wurde in den letzten Jahren stetig intensiviert. Daher werden auf der Fakuma 2012 die Ergebnisse gemeinsamer Projekte auf dem Widos Stand (Halle 4, Stand 4203) vorgestellt.

Zu den verfahrenstechnischen Highlights von Arburg gehören zweifellos das Langfaser-Direktspritzgießen, die Inlinebedruckung und das Partikelschaum-Verbundspritzgießen. Der Clou bei der Langfaser-Direktverarbeitung, die gemeinsam mit dem SKZ entwickelt wurde, liegt in der Inlinenzuführung der Fasern. Zu sehen in Halle A3.

Erstmals in diesem Jahr präsentiert sich das INNONET Kunststoff, eine Plattform und Verbindungsglied von Unternehmen der Kunststoffbranche aus Baden-Württemberg, gemeinsam mit dem SKZ und anderen auf ihrem Gemeinschaftsstand auf 120 m², ebenfalls in Halle A3. (SKZ)



Bild: SKZ

Neuer MHS Heißkanal spart über 50% Energie

MHS, Mold Hotrunner Solutions, stellt sich der industrieweiten Forderung nach drastischen Einsparungen von Energie bei gleichzeitiger Steigerung der Produktivität. Daher nutzt MHS die



Bild: MHS

FAKUMA 2012 zur Vorstellung neuartiger Nadelverschlusslösungen, die Energieeinsparungen von über 50% erreichen. Das 10-jährige Heißkanalunternehmen hat nun die iVG-Nadelverschluss-Serie auf einen breiten Anwendungsbereich erweitert. MHS spezialisiert sich auf anwendungstechnische Projekte mit kundenspezifischen Nadelverschluss-Lösungen von Mikroteilen kleiner 10 mg bis hin zu Großteilen mit einem Schussgewicht von über 10kg.

Die neuen Rheo-Pro® iVG™ Heißkanal-Etagenwerkzeuge bedeuten eine um 54% reduzierte CO₂-Bilanz gegenüber den vergleichbaren

Nadelverschluss-Werkzeugen mit nur einer Trennebene. Diese neue Etagenlösung findet gleichzeitig in bedeutend kleineren Spritzgießmaschinen mit weniger Zuhaltekraft Platz und spart allein demzufolge Energie in der Fertigung bei einem größeren Produktionsausstoß und verbesserter Teilequalität.

Ein 48+48 Etagenwerkzeug mit Rheo-Pro® iVG™ Nadelverschlussdüsen kann zum Beispiel in einer 2000kN Maschine mit je 96 Leichtgewicht Schraubkappen bzw. Verschlüssen im 3,0s Zyklus eine Tagesproduktion von 3,0 Millionen Teilen erzielen. Dies bedeutet eine Kosteneinsparung von 30% gegenüber einem konventionellen Werkzeug mit 96 Kavitäten in einer Trennebene.

Der Energiepreis hat sich in 10 Jahren verdoppelt und steigt weiter. Konventionelle Heißkanalsysteme benötigen im Allgemeinen bis zu 20% des Energiebedarfs einer Spritzgießzelle. Dieser darf als Energieverbraucher in der Gesamtprozesskette nicht ignoriert werden. Der Spritzgießer und letztendlich der Endanwender wird diese Kosten tragen und es ist zunehmend wichtig dem Kostenfaktor Energie und auch der CO₂-Bilanz mit einer besseren Heißkanaltechnik zu begegnen.

Halle A7, Stand 7211

Ihr Spezialist in Sachen Kunststoff

Seit bereits über 30 Jahren produzieren wir Haushaltsprodukte und Gebrauchsgegenstände sowie Werbeartikel und technische Bauteile aus Kunststoff. Die eigene Produktentwicklung mit neuesten CAD-Programmen, der Werkzeugbau mit kompetenten Mitarbeitern und die technisch modern ausgestattete Spritzerei sind Ihre Vorteile bei uns. Egal ob Serien-, Lohnfertigung, Musterproduktion (inklusive Visualisierung und 3D-Muster), Werkzeugerstellung oder Veredelung, bei uns bekommen Sie alles aus einer Hand in Top-Qualität Made in Germany. Selbst wenn Sie bisher nur die Idee für ein Produkt haben, wir helfen Ihnen sie umzusetzen. Die eigens dafür aufgestellte Entwicklungsabteilung unterstützt Sie dabei, Ihre Idee produktionsreif zu machen. Unser Maschinenpark umfasst 47 Spritzgussautomaten, 97 Druckmaschinen, 10 Verpackungsmaschinen und 7 Montagestraßen. Halle B4, Stand 4314

Elektrostatische Neutralisation auf höchstem Niveau

Die Produkte der Firma Haug erzeugen oder neutralisieren elektrostatische Ladungen auf Oberflächen. Die Firma Haug begleitet den kompletten Lebenszyklus seiner Produkte: Von der Entwicklung, Konstruktion, Fertigung und Produktion, über die Planung und Dimensionierung nach Ihren Anforderungen, bis hin zu Reparatur und Service, bekommen Sie alles aus einer Hand.



DC Line Portfolio:
EN1DC+DC Jet+ EI DC

Bild: HAUG GmbH & Co. KG

Die neueste Produktlinie „DC Line“ von Haug bietet elektrostatische Neutralisation auf höchstem Niveau. Das Entladernetzteil EN 1 DC liefert eine hohe Entladeleistung; der DC Jet ist prädestiniert für den Einsatz in beengten Platzverhältnissen; der Entladestab EI DC garantiert auch auf schnell laufenden Materialbändern eine hocheffiziente Neutralisation von elektrostatischen Ladungen.

Halle A1, Stand 1011

Metalleinlege-teile für die Kunststoffverarbeitende Industrie

In einer stetig wachsenden kunststoffverarbeitenden Industrie werden auch Metalleinlege-teile, sogenannte Inserts, immer wichtiger. Verbinden, Verstärken, Positionieren – die Rolle dieser Verbindungselemente ist eine zentrale. KOHLHAGE hat schon vor Jahren diesen Trend erkannt und gemeinsam mit dem Kunststoff-Institut Lüdenscheid eine eigene Produktentwicklung auf den Weg gebracht: *Kim*[®] in mould inserts.



Bild: KOHLHAGE

Speziell auf die Bedürfnisse des modernen Kunststoffverarbeiters zugeschnitten, ist die Entwicklung *Kim*[®] optimal geeignet. Insbesondere im automotiven Sektor, wo Ansprüche an Sichtflächen eines Kunststoffteils einerseits und ein hoher Kostendruck andererseits zusammentreffen, ist *Kim*[®] die Alternative. Kalt verformt und aus Stahl hergestellt, ist *Kim*[®] deutlich günstiger als zerspanend hergestellte Produkte aus Messing. Und die speziell entwickelte Form erlaubt deutlich höhere Auszugskräfte bei gleichzeitig höherem Drehmoment.

Generell lassen sich Metalleinlege-teile in zwei Gruppen einteilen: Inserts nach DIN 16903 und Inserts, deren Abmessungen nicht DIN-konform, sondern individuell sind. KOHLHAGE bietet ein breites Sortiment, das beide Produktparten enthält: Ein vollständiges Angebot nach DIN und eine Serie von Inserts, die individuell nach Zeichnung angefertigt werden. Hierbei unterscheidet das Programm zwischen Inserts, die über eine Durchgangsbohrung verfügen, und solche, die mit Sacklochbohrung hergestellt werden. Schrauben, die im Zuge des Spritzgießvorgangs in den Kunststoff eingearbeitet werden können, runden das Sortiment ab.

Darüber hinaus bietet KOHLHAGE Fasteners ein breites Portfolio an Schweißmutter, Schweißschrauben, Dreh- und Umformteilen sowie Sonderteilen nach Zeichnung an.

Halle B4, Stand 4404

Neuer Roboter – neue Möglichkeiten

Stäubli Robotics feiert auf der FAKUMA 2012 in Friedrichshafen eine echte Weltpremiere. Der Hersteller erweitert mit dem brandneuen TX340 SH sein Produktspektrum erstmals um einen Shelfroboter. Mit dieser Kinematik will man auch die letzten offenen Kunden-wünsche der Kunststoffverarbeitenden Industrie optimal erfüllen.



Ideal für jegliche Applikationen in der Kunststoffbranche, jedoch auch geeignet für die Bedienung von Druckgieß- und Werkzeugmaschinen.

Bild: Stäubli Tec-Systeme

Wie leistungsfähig die neue Maschine ist, unterstreicht der Blick ins Datenblatt. Hier sind es vor allem die Faktoren Tragkraft und Reichweite, die aufhorchen lassen. So kann der Sechssacher stolze 165 Kilogramm handhaben und das bei einer beachtlichen Reichweite von 3.680 Millimetern. Dabei bleibt der schnelle Sechssacher mit einer Wiederholgenauigkeit von +/- 0,1 Millimeter über den gesamten Arbeitsbereich sehr präzise. Um den Einsatz in rauen Industrie-Umgebungen zuverlässig zu absolvieren, ist der Shelfroboter in Schutzart IP65 ausgeführt.

Halle 1, Stand 1323

Fortsetzung von Seite 13

Kunststoff- und Gummimaschinen verzeichnen kräftigen Aufschwung

Bei den Kunststoff- und Gummimaschinen ist in 2011 ein weiterhin kräftiger Aufschwung zu verzeichnen gewesen.

Während im Bereich Primärkunststoffe im 2. Halbjahr 2011 leicht rückläufige Tendenzen zu beobachten sind, können in der Kunststoffverarbeitung noch steigende Mengen konstatiert werden, bei allerdings niedrigeren Zuwächsen. Trotz stagnierender Tendenzen auf europäischer Ebene wächst der Maschinenbau für Kunststoff und Gummimaschinen in Deutschland weiter.

Die aktuellen Kennzahlen für Produktion und Außenhandel weisen in der Kunststoffverarbeitung und der Kunststoffherzeugung eher auf ein verlangsamtes Wachstum zu Beginn des Jahres 2012 hin. Sie bewegen sich aber im Mehrjahresvergleich auf einem hohen Niveau. Von Rückgängen könnte zeitversetzt auch der Maschinenbau betroffen sein, der aktuell noch hohe Zuwachsraten in der Produktion verzeichnet. (WVK)

Onex Corporation erwirbt die KraussMaffei Gruppe

Die Onex Corporation hat heute dem Erwerb der KraussMaffei Gruppe zu einem Kaufpreis von 568 Mio. Euro zugestimmt. Die Transaktion soll in Abhängigkeit von den prozessüblichen Bedingungen und regulatorischen Genehmigungen bis 31.3.13 abgeschlossen werden. „Krauss Maffei ist weltweiter Marktführer in seinen drei Segmenten und kann auf eine jahrzehntelange Reputation im Hinblick auf Technologie und Qualität zurückblicken“, sagt David Mansell, Geschäftsführer bei Onex. „Wir freuen uns, gemeinsam mit Jan Siebert und seinem Management-Team am weiteren Ausbau der marktführenden Position des Unternehmens zu arbeiten“. KraussMaffei ist für Onex Partners III die erste in Europa ansässige Investition.

KraussMaffei hat 2012 erfolgreiche Schritte unternommen, um das Geschäft in den Kernmärkten zu stärken und um die Präsenz in weltweiten Wachstumsmärkten auszubauen, speziell in den BRIC-Ländern sowie im asiatischen Raum. „Basierend auf der derzeit erfolgreichen Geschäftsentwicklung sehen wir gute Wachstumsmöglichkeiten für unser Unternehmen“, erläutert Jan Siebert, Vorsitzender des Vorstands der KraussMaffei AG. (KM)

Fortsetzung von Seite 3

Neuer Vorstand und Vorsitzender Kunststoff- und Gummimaschinen gewählt

Anlässlich der Mitgliederversammlung am 21.6.12 in Bonn wählten die Vertreter der Mitgliedsfirmen des Fachverbandes Kunststoff- und Gummimaschinen für den Zeitraum 2012 bis 2015 einen neuen Vorstand in folgender Zusammensetzung:

Jürgen ARNOLD, battenfeld-cincinnati Germany
Günter BACHMANN, Coperion GmbH
Michael BAUMEISTER, Brückner Maschinenbau
Dr. Karlheinz BOURDON, KraussMaffei Technologies
Lutz BUSCH, Kampf Schneid- und Wickeltechnik
Jan-Udo KREYENBORG, Kreyenborg
Dr. Peter NEUMANN, Engel Austria
Ulrich REIFENHÄUSER, Reifenhäuser
Uwe ROTHHAUG, Kurtz
Dr. Peter SCHMIDT, Troester
Peter STEINBECK, Windmüller & Hölscher
Dr. Olaf WEILAND, Kautex Maschinenbau
Rainer ZIMMERMANN, AZO



Bild: VDMA

In der anschließenden konstituierenden Sitzung bestimmte das Gremium Ulrich Reifenhäuser, geschäftsführender Gesellschafter des gleichnamigen Unternehmens zu seinem Vorsitzenden und Peter Steinbeck, geschäftsführender Gesellschafter der Windmüller & Hölscher KG, zu dessen Stellvertreter.

Erstmals im Vorstand vertreten ist mit Dr. Peter Neumann, Vorsitzender der Geschäftsführung der Engel Austria GmbH, ein österreichisches Unternehmen. Damit, so Reifenhäuser, wird der wachsenden Bedeutung dieser Firmengruppe im Fachverband Rechnung getragen. (VDMA)

Nachhaltigkeit senkt Kosten

Energieeffizient, umwelt- und ressourcenschonend und damit nachhaltig zu produzieren ist das gemeinsame Ziel von Anwender und Spritzgießmaschinen-Hersteller. In Anbetracht der teilweise nur eingeschränkt verfügbaren Ressourcen und deren aufwändige Gewinnung spielt die Nachhaltigkeit eine wichtige Rolle.



Nachhaltigkeit senkt Kosten

Bild: Dr. Boy GmbH & Co. KG

Kompakt nachhaltig

Eine kompakte und leichte Bauweise wird bei BOY u.a. auch durch das Zweiplattenschließsystem, eine bereits über 40 Jahre alte Erfindung von BOY, erreicht. Das Ergebnis ist eine signifikante Reduzierung der Aufstellfläche.

Durch die geringen Massen wird keine unnötige Energie vergeudet und der Energieaufwand für den Transport ist deutlich geringer. Somit werden auch bei der Auslieferung Transportkosten gespart und Ressourcen geschont.

Am Ziel angekommen können die Empfänger mit den Anlagen Stellplatz und damit Raumkosten einsparen – ein wesentlicher Punkt bei der Planung neuer, effizient genutzter Produktionshallen. So sind auch die Fixkosten pro Maschine geringer, da die Betriebskosten z.B. für Raum, Klimatisierung, Beleuchtung, etc. auf mehr Maschinen pro Halle umgelegt werden können.

Angusslose Produktion

Dort wo es werkzeug- und anwendungstechnisch technisch realisierbar ist, forciert BOY das angusslose Spritzgießen. Grundsätzlich sollte man in der Spritzgießfertigung immer bestrebt sein, auf den Anguss zu verzichten. Unnötig viel Energie wird für das Aufschmelzen von zusätzlichem Material für ein nicht weiter verwendetes Angussystem verwendet. Aufgrund seines Querschnittes ist der Anguss oft auch zykluszeitverlängernd. Dazu kommt, dass er aus dem Fertigungsprozess ausgegliedert werden muss. Eine Entsorgung oder Wiederaufbereitung des Angusses verschlingt dann ein weiteres Mal wertvolle Zeit und Energie.

Halle A7, Stand 7101

Produktionsdaten unternehmensweit sichtbar und nutzbar

Auf der FAKUMA präsentieren die econ solutions GmbH und die ProSeS BDE GmbH in Halle A1 ihre gemeinsame Lösung für Energiemanagement in der Kunststoff und Metall verarbeitenden Industrie.



econ solutions und ProSeS BDE kombinieren Betriebs- und Energiedatenerfassung für energieeffiziente Produktion.

Bild: econ solutions / ProSeS BDE

Angesichts steigender Energiekosten wird die Optimierung der Produktion unter Energieaspekten immer wichtiger. Für Kunststoff und Metall verarbeitende Unternehmen bietet das produktionsnahe BDE-System eine optimale Basis für ein Energiemanagement. Das ProSeS-BDE-System macht Produktionsdaten unternehmensweit sichtbar und nutzbar. Modulare Systembestandteile wie die grafische Feinplanung, der Online-Hallenspiegel, Werkzeuge zur vorbeugenden Instandhaltung, das Auswertungssystem, die Prozessdatendokumentation, mobile Bediengeräte und Webanwendungen sowie die zentrale Einstellendatenverwaltung decken alle Bereiche der Produktion und Fertigung zuverlässig ab. Das ProSeS-BDE-System ist gezielt auf die Erfordernisse der Kunststoff- und Metallbranche ausgerichtet.

econ solutions bietet mit dem Stromsensor econ sens+ die erforderliche Hardware für die Stromverbrauchsmessung. Der econ sens+ erfasst detailliert alle Leistungs- und Verbrauchsdaten einzelner Maschinen, des Rechenzentrums oder anderer Verbraucher und liefert so Informationen zum Energieverbrauch entlang der gesamten Produktionskette an das ProSeS-BDE-System. Grafische und tabellarische Berichte der Produktionsdaten bieten eine fundierte Basis für die Auswertung des Stromverbrauchs. Mit wenigen Mausklicks stehen die auftrags- und maschinenbezogenen Daten zum Energieverbrauch zur Verfügung.
Halle A1, Stand 1401

Hybridkinematik für Automation von Spritzgießmaschinen

Der Roboterhersteller und Systemlieferant Reis Robotics präsentiert auf der FAKUMA die RVL Roboterreihe mit der bewährten Hybridkinematik. Reis führt seit Anfang der 80er Jahre Linear-Roboter und Knickarmroboter im Portfolio und hat früh damit begonnen, neben einfachen Entnahmeaufgaben mit Linear-Robotern auch komplexe Automationsaufgaben mit Knickarmrobotern zu realisieren.

Auf der FAKUMA wird der Reis Roboter RVL30-26 mit einer Arburg Spritzgießmaschine ausgestellt. Nach der Entnahme des Kunststoffteils aus der Spritzgießmaschine werden am Teil Folgeoperationen durchgeführt. Dafür beschickt der Roboter die auf der Bediengenseite der Maschinen angeordneten Bearbeitungs- und Kontrollstationen.

Durch direkt an der Spritzgießmaschine durchgeführte Folgearbeiten wird die Wertschöpfung einer Spritzgießzelle deutlich erhöht. Da die Rohspritzlinge nicht wie üblich zur Weiterverarbeitung in die Nachbearbeitungszelle gebracht werden müssen, entfallen die Kosten für Lagerung und Logistik.

Zusatzaufgaben wie das Umsetzen von Teilen im Spritzgießwerkzeug oder das Einbringen von Einlegeteilen in das Werkzeug werden problemlos ausgeführt. Dank der Roboterflexibilität lassen sich unterschiedliche Nachbearbeitungsvorgänge und Prozesse integrieren.

NEU: Robotersteuerung ROBOTstarVI

Das reisPAD setzt neue Maßstäbe in der Programmierung und Bedienung von Robotern. Reis Robotics präsentiert auf der FAKUMA die neue Steuerungsgeneration ROBOTstar VI mit dem innovativen Programmierhandgerät reisPAD im Tabletformat.

Halle A5, Stand 5209



Bild: Reis

Granulatoren der 30er Serie von Cumberland bieten Lösungen für viele Anwendungen

Neu auf dem Messestand von Rolf Schlicht GmbH in Halle A6 während der Fakuma 2012 ist Firma Cumberland, Hersteller von Granuliersystemen. Mit mehr Möglichkeiten als ihre Vorgänger ist die 30er Serie die beste Option für die meisten Anwendungen im Bereich Spritzguß, Blasform und Extrusion.



Bild: ROLF SCHLICHT

Füttertrichtern zur Verfügung, wodurch die Einspeisung per Hand oder mittels Förderband schnell und einfach geht.

Der Rotor mit Schaufelflügeln verfügt über 3 Messer mit Schrägschnitt und sorgt sowohl für einfache Fütterung von großen Teilen als auch für verbesserten Luftstrom für kühleren Betrieb. Durch Einsatz dieses speziellen Designs wird die Erwärmung des Materials drastisch reduziert. Zusätzlich zu der vereinfachten Wartung der 30er Serie verfügen diese Einheiten über einige der stärksten und langlebigsten HCHC/D2 Rotoren und Messer in der Industrie, hergestellt mit Cumberland's eigenem patentierten Verfahren.

Halle A6, Stand 6111

„Die 30er Serie erlaubt es Cumberland, seinen Kunden eine breite Palette an Granulieroptionen neben der Presse anzubieten“, sagt John Farney, Vizepräsident Verkauf bei Cumberland. „Wir sind immer bemüht, Antworten auf die wachsenden und sich ändernden Anforderungen unserer Kunden im Bereich Spritzguß und Extrusion zu finden, indem wir die vorhandenen Möglichkeiten unserer Maschinen fortlaufend weiterentwickeln“.

Die neuen Modelle bieten mehr Eigenschaften, bessere Performance und sind vielseitiger als die Vorgängermodelle. Diese innovative Serie steht mit drei größeren



High-tech plastic from Bayer driving investment

The sharply rising global demand for the high-tech plastic Apec® from Bayer MaterialScience is spawning major investment in eastern Germany. Another plant for the production of a key precursor for Apec® is currently under construction in the chemical industry center of Bitterfeld of a cost of approximately EUR 50 million. The operator is Hi-Bis GmbH. The joint venture, in which Bayer MaterialScience also holds an interest, is doubling its production capacity there. Ground was broken on Monday, and the plant is scheduled to come on stream in mid-2014.

Apec®, which is particularly heat resistant, is used in automotive lighting, lighting technology, the electrical and electronics industry and in household appliances. The transparent Bayer plastic is particularly well suited for articles with demanding optical requirements that must withstand high temperatures. Examples include the lenses of automotive headlights, housings for light fittings or hot air nozzles in hair dryers.

Strong growth outpacing industry average

Sales of the material are growing significantly faster than the overall plastics market, which is expected to grow at a rate of five percent per year in the medium term. Bayer MaterialScience produces Apec® at its site in Antwerp, Belgium. (BMS)

HALS and UV absorbers for polyolefins

Krahn Chemie GmbH signed recently an agreement with Beijing Tiangang Auxiliary Co., Ltd., located in China, to distribute and market light stabilizing additives in Europe. The distribution area of Krahn Chemie includes Germany, Austria, Switzerland, Poland, Czech Republic, Slovakia, Hungary, Romania and other Eastern European countries. Beijing Tiangang is a producer of hindered amine light stabilizers (HALS) used as highly effective radical scavenger in polyolefins to improve light stability and long-term heat stability. Furthermore the portfolio comprises UV absorbers for the protection of packaged goods against UV degradation and colors and pigments.

Hall A3, Booth 3105

1.695 exhibitors present their companies at Fakuma 2012

With the 22nd Fakuma international trade fair for plastics processing, to be held at the Friedrichshafen Exhibition Centre from 16 to 20 October 2012, the plastics industry is sending out a strong market signal: injection moulding, thermoforming, extrusion technology, tooling, materials, purchased parts and services – Fakuma will showcase the entire world of plastics technology in all of its aspects. Beginning with technologies for plastics processing, expert visitors will also be presented with subsystems and complete solutions, as well as all of the imperative peripheral modules for economic production of high quality plastic products.

Precisely 1.695 exhibitors from 35 nations around the world are currently registered for the event. More and more exhibitors come from distant foreign countries (Asia) who view Fakuma, on the one hand, as an prime benchmark for global market opportunities and, on the other hand, as a springboard for penetrating well established markets in high-wage European countries.

Conversely, this results in increased marketing activities for European exhibitors, for instance participation at Fakuma, for which reason the modern trade fair facilities in Friedrichshafen on Lake Constance have been fully booked out for Fakuma 2012. (PES)

Continued on page 19



New PRIAMUS mold surface

temperature sensors with hardened sensor front

PRIAMUS is the pioneer of mold surface temperature measuring technology for the injection molding process. In addition to cavity pressure sensors, the highly sensitive, quickly responsive cavity temperature sensors are the better choice for use in numerous process control applications based upon melt front detection, like automatic opening or closing of valve gates. Placed flush with the mold surface, cavity temperature sensors ascertain the arrival of the melt front within milliseconds, outputting the melt front arrival signal instantaneously to a controller.



Image: PRIAMUS

PRIAMUS cavity temperature sensors have been redesigned and optimized for abrasive processes. This new cavity temperature sensor type includes a hardened sensor front. Applications involving resins with a high per cent of chemical additives or fillers would greatly benefit from the new PRIAMUS cavity temperature sensor durability and superior performance in these harsher environments. Hall A3, Booth 3205

Simulation software for the development of complex plastic products

Production tools are always designed to function flawlessly. The benefits of smooth production procedures are not just satisfied customers, but also optimised production costs. To this end, Vauth-Sagel uses "Moldflow" software supported simulations.

The maxim "to fail to plan, means to plan to fail" applies in the manufacturing sector. Which is why Vauth-Sagel utilises Autodesk's "Moldflow" software. With the help of "Moldflow", Vauth-Sagel is able to analyse and verify the construction of injection-moulding and plastic components in terms of the material's anticipated warping properties and flow behaviour during production and, if necessary, to optimise these.

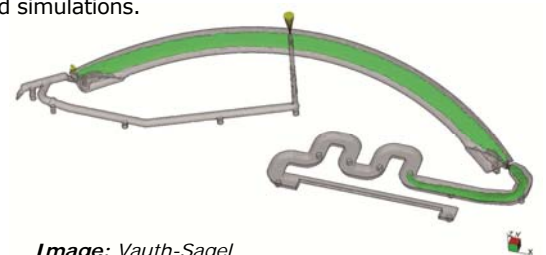


Image: Vauth-Sagel

Furthermore, the program can even predict the product's ultimate quality properties. Vauth-Sagel uses Autodesk's "Moldflow Plastic-Insight" software to analytically examine solution approaches, to avoid potential production errors and supply customers with innovative products as quickly as possible. The aim here is to avoid any subsequent, and hence expensive, changes to the tool and to inform the customer of the quality and the respective costs in advance. Hall A1, Booth 1003



VDMA: Plastics and rubber machinery association elects new board and chairman

At the general assembly on 21.6.12 in Bonn the representatives of the member firms of the Plastics and Rubber Machinery Association elected a new Board for the period 2012 to 2015; the new Board members are:

Jürgen ARNOLD (battenfeld-cincinnati Germany), Günter BACHMANN (Coperion GmbH), Michael BAUMEISTER (Brückner Maschinenbau), Dr. Karlheinz BOURDON (KraussMaffei Technologies), Lutz BUSCH (Kampf Schneid- u. Wickeltechnik), Jan-Udo KREYENBORG (Kreyenborg), Dr. Peter NEUMANN (Engel Austria), Ulrich REIFENHÄUSER (Reifenhäuser), Uwe ROTH AUG (Kurtz), Dr. Peter SCHMIDT (Troester), Peter STEINBECK (Windmüller & Hölscher), Dr. Olaf WEILAND (Kautex Maschinenbau) und Rainer ZIMMERMANN (AZO). (VDMA)

High-performance engineering thermoplastic compounds

LEIS Polytechnik GmbH is specialised in the development, production and marketing of high-performance compounds. Whatever the sector – automotive industry, electrical engineering, medical, mechanical engineering, plant engineering or conveying technology – the company's products have proved successful and have become established in a wide range of applications in highly differing industries.

LEIS Polytechnik GmbH, with its head office in Ramstein has built up special know-how in the fields of metal substitution (NYLAFORCE® and NYLAFORCE® dynamic product groups) and also tribologically optimised plastics (TRIBOFORCE® product group).

In addition to the products mentioned above, a further focal point at FAKUMA 2012 will be the expansion of the company's portfolio in the metal-substitutes field by its new product series "AQUAFORCE® - Compounds for use in drinking-water applications". The AQUAFORCE® construction materials have been developed especially for drinking-water applications. Their special formulation means that they fulfil the requirements on materials in contact with drinking water. And a further highlight: visitors can watch wear measurements being conducted on a tribological test bench at the company's stand at the fair and obtain on-the-spot information on testing methods and test geometries.

Hall A4, Booth 4128

Continuation page 18

22nd Fakuma – Plastics meet the market

The 12 halls at the exhibition centre where Germany, Austria and Switzerland meet, as well as both foyers at the east and west entrances, with available overall exhibition floor space amounting to 915,000 square feet, will be completely occupied. Fakuma is thus once again demonstrating its brilliant suitability as a highly practical, market-oriented information, communication and business platform for all issues in the field of plastics technology. At the same time, the plastics industry is displaying its indifference towards the economic-political chaos associated with the real or virtual Euro crisis, especially in light of the fact that globalised production networks have a positive effect and smooth out the fluctuations.

In order to maintain their global competitive edge in the long-run, plastics processors are increasing investments in automation technology – in the automation of processes and quality assurance, as well as in production and assembly automation through the procurement of handling, robot, feed and material flow equipment. This business will continue to grow for years to come, because low-wage countries in Asia and emerging, newly industrialised nations in Africa have also recognised the fact that they won't stand a chance without good, and above all reproducible product quality, because demands are becoming stricter and stricter everywhere.

Information and communication offerings will be rounded out at Fakuma with the time-tested, once again completely booked out "Exhibitor Forum" in the foyer at the east entrance (to which trade fair visitors are admitted free of charge!) and the "Medical Engineering" theme park in the foyer at the west entrance, which already demonstrated great drawing power at the last Fakuma in 2011. (PES)



Tailor-styled recycling solutions for plastic waste

Tailor-styled recycling solutions for plastic waste – in this area HERBOLD MECKESHEIM GmbH is an experienced full-line provider of recycling technology: not only the full range of recycling technology from coarse shredders via granulators to pulverisers, but also complete solutions for the washing and separation of contaminated mixed plastic waste make up the product range of the Meckesheim/Germany-based machine manufacturer.



As part of the vast product range HERBOLD MECKESHEIM will showcase the following typical machine series:

The *Plastcompactor HV 50* for compacting films, fibres and foams: this machine can transform flow-resistant materials into an agglomerate with high bulk density and good flow characteristics. Typical materials are PA-fibres, PET-flakes and scrap XPS-foams.

Herbold Plastcompactor HV 50

Image: Herbold Meckesheim

The *Shredder HR 62P* is rounding off the product range of shredders with a small compact shredder that might be interesting for in-house plastics processing companies with only small quantities of lumps. Due to its low acquisition costs and its compact design, this machine makes an in-house recycling possible for blow moulding, film and injection moulding shops.

In dialogue with the customer, HERBOLD MECKESHEIM will find the optimum solution for customer's recycling problem. Tests can be made in Herbold's technical centre where all the machines are available in production scale size for tests with customer's original material.

Hall A6, Booth 6502



KraussMaffei Group pooling its business activities under one roof in the USA

With the integration of the sales and service activities of Netstal, the KraussMaffei Group is pooling its strengths and expertise in the market presence in the USA and the sale of products and services of the KraussMaffei, KraussMaffei Berstorff and Netstal brands under a single organizational umbrella. "We are certain that this will be to your advantage since you will be able in future to select the right product for you from the right brand and the right service from our extensive range of products and services corresponding to your needs", said Paul Caprio, President of the American subsidiary KraussMaffei Corporation. All three brands will continue to operate independently on the market.

"I am really looking forward to this challenge. With the strengthening of our service portfolio, a consistent management structure and dedicated employees, we will be able to actively extend our business activities and satisfy specific customer requirements on a needs-oriented basis", added Caprio. Mike Sansoucy, former President of Netstal USA, will still be responsible for the sales and the aftermarket activities of the Netstal brand as General Manager. Tony Gaudet, Head of After Sales, will continue to be available to customers as a contact person. The former office of Netstal in Devens will be closed and the spare parts warehouse has already been successfully moved to Florence. (KM)

PRIAMUS FILLCONTROL: A system for all occasions

The daily problems in injection molding are diverse and range from process optimizing, monitoring and switch controls up to the control of hotrunners and the molding machine itself.

Ultimately, it is a matter of achieving the required quality as efficient and cost-efficient as possible. For this reason PRIAMUS has decided not to provide one single system for all these purposes, but a whole range of modular components which ideally complement each other. Together with the digital BlueLine measuring amplifiers and interfaces FILLCONTROL provides a number of well-thought-out and very easy to use solutions for the monitoring, the switch control and the process control of the injection molding process.

Hall A3, Booth 3205

ONEdatagate® in fifth version at the Fakuma

The fifth version of the process data capturing system ONEdatagate, which is used by well-known companies worldwide, is now available. At the this year's FAKUMA, the system will be introduced at the booth of the Kreyenberg Group.

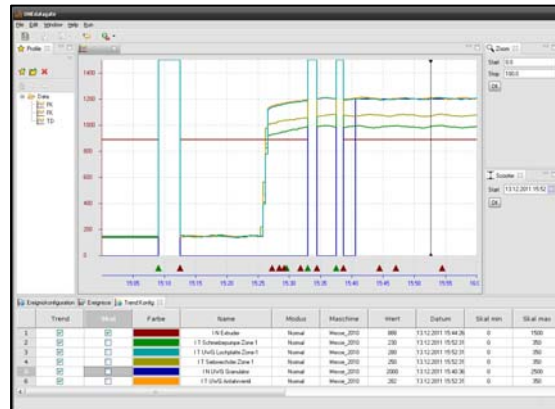


Image: BRUCKMANN STEUERUNGSTECHNIK

The data capturing system ONEdatagate from BSG offers ideal conditions for the quality management. It is similarly suitable for all types of extruder lines as well as film, platen and profile lines. Continuous or batch processes can completely be recorded and analysed. By open interfaces, ONEdatagate can be integrated in the IT structure and corresponding MES/ERP systems without any difficulties.

Hall A6, Booth 6404

The whole world of production efficiency More efficiency: through consideration of the entire value-added chain

Those who wish to get equipped for the future and find out about all aspects of production efficiency should not miss the Fakuma in Friedrichshafen, or more precisely: should visit the Arburg exhibition stand in Hall A3. From 16 to 20 October, the experts from the Black Forest-based company will be demonstrating innovative injection moulding solutions, processes and applications covering all aspects of cost-efficient moulded part production. And all that across the entire value-added chain. Highlights in terms of process integration and product design include Particle-foam Composite Injection Moulding (PCIM), long-fibre direct injection moulding and inline printing – all processes that can be seen for the first time at a trade fair. Furthermore, there are new features in the area of efficient machine technology, such as the new electric Allrounder 630 A, the productivity package for the Golden Edition series and the servo-hydraulic drive concept for the large Allrounders of the S series. With over 20 Allrounders on show throughout the Fakuma, ten of them on its own stand, Arburg is omnipresent in Friedrichshafen.

"In order to recognise and exploit the full potential for increasing production efficiency, it is important to consider the entire value-added chain," emphasised Michael Hehl, Managing Partner and Spokesperson for the Arburg Management Team. "That is why we are not only presenting a representative cross-section of our range of products and applications at the Fakuma, but also emphasising the advantages of each exhibit in terms of production efficiency." The presentation of world premiers in the application and processing sector, developed together with partners, also underlines Arburg's philosophy of not only focusing purely on machine technology, but also offering the customer efficient, product-specific injection moulding solutions as an overall package, as well as comprehensive consultation.

Hall A3, Booth 3101



Production efficiency through process integration: At the Fakuma 2012, Arburg is presenting a production cell with inline printing for the manufacture of individually decorated plastic parts.

Image: morlock-fotographie.de



New robot – new possibilities

Stäubli Robotics celebrates a true world premier at the FAKUMA 2012 trade fair in Friedrichshafen. The manufacturer extends their product range with the brand new TX340 SH shelf-mounted robot, Stäubli's first robot of this kind. The aim of this kinematic is to fulfill every last wish of the customers in the plastics processing industry to the optimum.



Image:
Stäubli Tec-
Systems

Over the past years, Stäubli has been reacting positively to the requirements of plastics processors and have created a tailor made product range in the plastics robot series developed in close collaboration with users. "Our new shelf-mounted robot TX340 SH now closes the last gap in our robot range so that the ideal machine for every task in the plastics sector is available as of now. But the six-axis robot is also first choice for tasks outside of the plastics sector – for deployment on pressure die-casting machines or machine tools, for example", explains Dipl.-Ing. Manfred Hübschmann, Managing Director, Stäubli Robotics Germany.

To pass muster reliably in raw industrial environments, the shelf robot is designed to protection class IP65.

Moreover, the TX340 SH also wins points for its "inner" values where it scores with consistent lightweight design and energy efficient operation. This consistent pursuit of weight reduction can even be seen in the robot structure above axis 1: here the designers have created openings in the areas not relevant to rigidity in order to save on material and weight. These measures also benefit the cycle times which are further improved by this reduction in mass. In conjunction with the Stäubli CS8C controller, over which all the other manufacturer's kinematics run, the result is a particularly economical and sustainable robot operation.

Hall 1, Booth 1323

PlasticsEurope welcomes ranking of EU member states on waste management

PlasticsEurope has welcomed the publication of a European Commission report ranking EU Member States on the effectiveness of their waste management systems.



The plastics industry has consistently highlighted the need to tackle the huge disparities in practices across Europe, particularly when it comes to the landfilling of plastics waste. This is part of a broader call to action by the industry to policy makers, the plastics value chain, retailers and the general public to join forces to meet the goal of "zero plastics to landfill by 2020".

PlasticsEurope views the publication of this benchmarking report by the European Commission and the decision to prepare Roadmaps for underperforming countries as an important step towards eliminating the unnecessary landfilling of waste in Europe, including plastics.

"It is not simply a question of pointing the finger at the poor performers. What is more important is to learn from those countries that are leading by example. With the challenges we are facing today in Europe, it makes no environmental or economic sense that 7 EU Member States are diverting over 90% of plastics waste from landfill, while 15 others still bury over 60%," said Wilfried Haensel, Executive Director, PlasticsEurope. The potential value of plastics currently lost in landfills in Europe is estimated to be roughly € 8 billion per year.

PlasticsEurope believes that, while there is no "one-size-fits-all" solution, the example set by countries at the top of the European Commission ranking demonstrate that the goal of "zero plastics to landfill by 2020" is achievable if the right policies are put in place. (PE)

HALS and UV absorbers for polyolefins

Krahn Chemie GmbH signed recently an agreement with Beijing Tiangang Auxiliary Co., Ltd., located in China, to distribute and market light stabilizing additives in Europe. The distribution area of Krahn Chemie includes Germany, Austria, Switzerland, Poland, Czech Republic, Slovakia, Hungary, Romania and other Eastern European countries.

Beijing Tiangang is a producer of hindered amine light stabilizers (HALS) used as highly effective radical scavenger in polyolefins to improve light stability and long-term heat stability. Furthermore the portfolio comprises UV absorbers for the protection of packaged goods against UV degradation and colors and pigments. The Tiangang® light stabilizers extend the lifetime of polymers by preventing polymer degradation, yellowing, color fading, cracking and chalking and loss of mechanical properties.

The company Tiangang is ISO 9001:2000 certified. All products are REACH, GHS and RoHS compliant. The products are approved by different methods such as GC, GPC, HPLC, DSC, TGA, IR, UV-Vis, Headspace-GC. Artificial ageing tests with e.g. Weather-O-Meter and QUV equipment are also an important part of the quality control. **Hall A3, Booth 3105**

extrex® pump for reduced complexity in advanced extrusion processes

As new and increasingly challenging processes enter the extrusion arena, demand for advanced gear pumps offering flexibility and cost efficiency is gaining traction. Enter Maag's twin outlet extrex® pump, which will be formally unveiled at this year's Fakuma, after a successful launch at a major European customer.

The introduction of processes such as foaming and co-extrusion to drive down costs in the production of pipe and profiles often involves the use of multiple die assemblies. Complex set-ups such as these require very high pressure levels and constant throughput rates during extrusion which in turn increase expectations relative to the pumps involved in the process. Recognizing these challenges, and true to its pioneering spirit, Maag is once again innovating and will be officially introducing its revolutionary extrex® GPD twin pump series to processing companies during Fakuma 2012.



Image: Maag Pump Systems

First demonstrated to a limited local audience and with growing anticipation during Plast 2012 in Milan, the new extrex® GPD series sets itself apart since it allows producers to use only one extruder to feed two die assemblies with a constant flow. Thanks to a unique combination of a single inlet and two outlets, an extrusion line fitted with Maag's newest pump will be capable of running two completely different die head assemblies with distinct throughput and pressure ratings to produce high quality products. **Hall 6, Booth 202**

Schwarze Kunststoffe erfolgreich separieren

Auf der Fakuma 2012 stellt hamos die Lösung zur Trennung von gemischten schwarzen Kunststoffen vor. Mit der seit vielen Jahren bewährten elektrostatischen Separations-Anlage vom Typ hamos EKS gelingt es, selbst komplett schwarz eingefärbte Kunststoffgemische zum Beispiel aus PS und ABS (wie sie z. B. beim Recycling von Toner-Kassetten, Elektronikschrott oder Auto-Shredder-Abfällen vorkommen) in sortenreine Einzelfractionen zu trennen.



Elektrostatisch getrennte Kunststoffe SMA

Bild: hamos GmbH

Da Kunststoffe aus Elektronikschrott zu etwa 60% - 80% Kunststoffe aus Toner-Kassetten zu über 95% aus schwarzen Kunststoffen bestehen, lassen Sortierverfahren, bei denen nur die helle Fraktion getrennt werden kann, zu viel Gutprodukt unsepariert. Hier bietet die elektrostatische Separationstechnik von hamos entscheidende Vorteile, da die Separation unabhängig von der Farbe arbeitet.



Elektrostatisch getrennte Kunststoffe PVC

Bild: hamos GmbH

Damit dies auch aus so komplexen Materialien wie Elektronikschrott gelingt, ist eine Vor-Separation empfehlenswert. Man erhält dann ein PS/ABS-Konzentrat, das dann mit Hilfe der elektrostatischen Separation in saubere Einzelfractionen ABS und PS getrennt wird.

Es lassen sich Reinheiten für die ABS-PS-Fraktion von über 99,5%, für PS von über 98,5% auch größer - selbst bei komplett schwarzen Kunststoffgemischen - erzielen. Noch vorhandene Elastomere werden mit dem Gummi-Separator hamos RSS abgetrennt. Der elektrostatische Separator hamos EKS arbeitet trocken, mit minimalem Energieaufwand und ist in der Lage, Materialmengen zu trennen.

Halle B1, Stand 1307

Messeneuheit

Servoelektrisch angetriebene Doppelausschraubeinheit

„Systemlösungen für den Schmelzefluss“ – unter diesem Motto steht der erste Auftritt der i-mold GmbH & Co. KG, Michelstadt im Odenwald, auf der Fakuma. Bei dieser Premiere präsentiert das Unternehmen auf seinem Stand in Halle 2 seine vielfältigen Produkte für den Werkzeugbau und die Spritzgießtechnik. Dazu zählen die seit vielen Jahren bekannten und bewährten *Tunnel-Angussseinsätze*, die in zwei Bauformen – Standard und konturierbar – sowie in zahlreichen Größen zur Verfügung stehen. Durch ihre einfache Anwendung sparen die Einsätze Zeit und Kosten im Werkzeugbau, und sie ergeben eine hohe Prozesssicherheit beim Spritzgießen.



Als Messeneuheit präsentiert i-mold aus seinem Eigenprogramm „Servomold“ die kompakte, servoelektrisch angetriebene und deswegen reinraumtaugliche Servo-Ausschraubeinheit „Doppel“ zum vollautomatischen Entformen von Innengewinden beim Spritzgießen.

Bild: i-mold

Das ausgereifte *Heißkanal-system Heatlock*, wahlweise in der Ausführung mit den bewährten gleitenden Düsen der A1 Serie oder mit den verschraubten Düsen der neueren A3 Serie. Bei dieser Serie stehen ab sofort besonders kleine Düsen zur Verfügung, die einen Düsenabstand bis herab zu 15 mm ermöglichen. Neu sind auch komplett einbaufertige, pneumatisch betätigte A3 Nadelverschlussdüsen. Die A3 Serie gibt es mit sieben verschiedenen Düsenfront-Düsenstippen-Kombinationen.

Innovatives Werkzeugzubehör, beispielsweise die Werkzeugbeschichtung *Nanomold* – sie verhindert Anhaftungen an den formgebenden Flächen im Werkzeug, dies verkürzt die Zykluszeit und steigert die Produktivität – ferner Angussweichen zum Abstellen oder Umlenken des Angusskanals oder spezielle Haltebuchsen zur Verbesserung der Entformung des Angusskanals.

Halle A2, Stand 2104

Greiner Assistec

Der One-Stop-Shop für kompetente Kunststofflösungen

Greiner Assistec ist eine eigenständige Division von Greiner Packaging International. Ihre großen Stärken sind ein breites Technologie-Portfolio in Verbindung mit Oberflächenveredelungen sowie komplexe Assembling-Lösungen. Jedes einzelne Projekt steht im Zeichen von Kunden-Mehrwert. Das gilt für alle Erzeugnisse – vom einfachen Kunststoffteil über hochwertig dekorierte Gehäuseteile bis hin zu komplexen Montagen.

Zuverlässiger Sourcingpartner

Greiner Assistec hat sich als führender und zuverlässiger Sourcingpartner der Kunststoff anwendenden Industrie etabliert. Eingebettet in einen starken Unternehmensverbund hat Greiner Assistec Zugriff auf das gesamte Produktionsnetzwerk und auf alle Technologien von Greiner Packaging International. Mit 5 Standorten in Zentral- und Osteuropa und einem Standort in Mexiko ist Greiner Assistec der One-Stop-Shop für Kunststofftechnologien (Spritzguss, Tiefziehen von Folien und Platten, Blasformen). Greiner Assistec begleitet seine Kunden kompetent bei Entwicklung, Produktion und Assembling von Kunststoffteilen und kundenspezifischen Sourcing Lösungen. Je nach Kundenwunsch werden Teil- oder Komplettprozesse übernommen.

Halle B2, Stand 2115



Bild:
Greiner Packaging

„Kompetenz in Elektronik“

Nach dem Unternehmensmotto „Kompetenz in Elektronik“, hat Sven Höppner die Werner Wirth Gruppe konsequent und zielgerichtet ausgebaut. Für den anspruchsvollen und umfassenden Schutz der Baugruppen und Komponenten bietet der Elektronik-Spezialist ganze Serien von Maschinen für die unterschiedlichsten Verfahren und bewährtes Prozess-Know-how.



Bild: Werner Wirth Systems

Der Komponentenschutz mit den verschiedenen Verfahren wie das Hotmelt-Moulding, das Coating nach dem Thick-film- oder dem Thin-film-Verfahren und das Potting & Melting sind besonders für Hersteller elektronischer Baugruppen und Komponenten hoch interessant. Die elektronischen Bauteile werden vor Staub, Erosion, Erschütterungen, Temperaturschwankungen und Feuchtigkeit geschützt, ganz nach dem Tutanchamun-Prinzip.

Hotmelt-Moulding, das umweltfreundliche Niederdruckspritzguss-Verfahren für formgebenden Verguss. Typische Anwendungsbeispiele sind hier die Kabelkonfektion sowie der Spulen-, Sensor- oder Elektronikverguss. Potting, Vergusstechnologie, Sensoren und Flachbaugruppen, dieser hochwertige Schutz sorgt für eine mechanische Stabilität, die genau an die Anwendung angepasst ist. Dispensieren können 1 und 2-K-Vergussmaterialien werden.

Conformal Coating, effektiver Schutz für elektronische Flachbaugruppen. Mit den verfügbaren Auftragsventilen lässt sich fast jeder Coating-Werkstoff auftragen. Die ausgefeilte Ventiltechnik bietet Lösungen für jede Applikation - egal ob Nadeldispensen, Spraying oder Filmcoating.

Halle A7, Stand 7102

Kunststoff-Cluster: Netzwerke als Erfolgsrezept

Der Kunststoff-Cluster (KC) ist mit 440 Unternehmen und einem Gesamtumsatz von ca. 13 Mrd. Euro die größte Cluster-Initiative in Österreich. Sie ist eine von acht Initiativen, die kürzlich mit dem „European Cluster Excellence Gold Label“ ausgezeichnet wurden.

Die Mitgliedsbetriebe kommen aus allen Branchensegmente der Wertschöpfungskette: von den Rohstoffen über die Kunststoff-Verarbeitung, den Kunststoff-Maschinenbau, den Formen- und Werkzeugbau, den kunststofftechnischen Dienstleistern bis hin zu den F&E- und Bildungseinrichtungen. Vorteile sehen diese Unternehmen durch die Mitgliedschaft im Cluster im besseren Zugang zu anderen Unternehmen und dem Erfahrungsaustausch - insbesondere zwischen großen und kleinen Unternehmen. Und ein weiterer Grund der Mitgliedschaft sind die vielfältigen Kooperationsmöglichkeiten im Cluster: So gelingt es, gemeinsam neue innovative Verfahren und Produkte zu entwickeln. Mit finanzieller Unterstützung der Länder und der EU wurden mittlerweile über 100 Kooperationsprojekte mit über 200 unterschiedlichen Firmen durchgeführt, zahlreiche dieser Unternehmen waren in mehreren Projekten beteiligt.

Neben der gemeinsamen Technologie- und Produktentwicklung im Kunststoffsektor haben sich im KC in den letzten Jahren ganz konkrete thematische Schwerpunkte gebildet. Diese werden gezielt forciert. So kooperieren 17 Unternehmen in der „WPC-Plattform Austria“ erfolgreich seit über zwei Jahren, um das Thema Wood Plastics Composites (WPC) weiter zu entwickeln. In der Initiative „Smart Plastics“ kooperieren Unternehmen an der Schnittstelle von Kunststoff, Mechatronik und Design. Seit mehreren Jahren wird im Cluster auch umfangreiches Wissen zum Thema Bio-Kunststoffe aufgebaut. Das Kunststoff-Cluster finden Sie auf der FAKUMA 2012 in Halle B2, Stand 2115-4. (KC)

Innovative Entwicklungen setzen neue Maßstäbe in der Robot-Technik für Spritzgießer

Sepro Robotique demonstriert zur diesjährigen Fakuma den Kunden und Interessenten, wie individuell sich das komplette Robot-Programm auf die Bedürfnisse von Spritzgießbetrieben abstimmen lässt. Die Spannweite reicht dabei von High-End Mehrachs-Robotern, die über intelligente Steuerungen programmiert werden, bis hin zu Angusspickern für einfache Entnahmegaben. Damit haben Besucher



Bild: Sepro Robotique

während der Fakuma die Möglichkeit, verschiedene neue, innovative Möglichkeiten zur Automation im Spritzgießen kennen zu lernen. Das in Größe und Leistung auf den jeweiligen Einsatz abgestufte Sepro-Programm zeigt unter anderem neue Systeme mit bislang noch nicht vorhandenen Komfortfeatures. Die Roboter werden sowohl auf dem eigenen Stand in Halle A1 als auch auf den Messeständen der meisten namhaften Spritzgießmaschinenhersteller zu sehen sein. Alles in allem werden von Sepro 16 Exponate gezeigt.

Besondere Highlights: Eine innovative und sehr schnell arbeitende IML-Anlage, die Sepro in Kooperation mit dem Maschinenhersteller Machines Pagès vorstellt, sowie die speziell an die Bedürfnisse im Bereich Spritzgießen angepassten 5-Achsen-Linear- bzw. 6-Achsen-Knickarm-Roboter, die in einer Entwicklungspartnerschaft mit Stäubli Robotics entstanden und über die leistungsstarke Visual 3-Steuerung von Sepro bedient werden. **Halle A1, Stand 1203**

Volumetrische Dosierung mit kontinuierlichem Vermischen aller Materialkomponenten

Mehr als 40 Jahre Erfahrung stecken in den Scheibendosiergeräten von Lanco, die sich durch höchste Betriebssicherheit im rauen Rund- um die Uhr-Betrieb auszeichnen.

Die Erkenntnis, dass volumetrische Dosierung mit kontinuierlichem Vermischen aller Materialkomponenten in Punkto Farbkonstanz und schon gar nicht im Hinblick auf Betriebssicherheit und Folgekosten für E-Teile und Reparaturen deutliche Vorteile gegenüber gravimetrischer Dosierung haben kann muss bei Lanco nicht erst neu entdeckt werden, sondern stand stets im Blickpunkt der Entwicklung.

Das Leistungsspektrum der Dosiergeräte-Baureihen wurde erweitert und reicht nun von 1 kg bis 1000 kg/Stunde. Es schließt Geräte ein die selbst bei Granulat-Temperaturen bis 180°C im Dauerbetrieb laufen können. Exakt reproduzierbare Mikroprozessor-Steuerung mit Rezepturspeichern und stetige Füllstandskontrolle aller Komponenten gehören bei LANCO zu den gängigen Optionen für sichere Produktion und Laufzeiten von vielen Jahren. **Halle A3, Stand 3011**



Bild:
LANCO GmbH

Spektrale Farbmesstechnik mit neuen Entwicklungen

Die Firma ColorLite GmbH stellt auf der diesjährigen Fakuma Ihre Neuentwicklungen im Bereich der spektralen Farbmesstechnik vor. Bei den Neuentwicklungen stand die weiterhin leichte Bedienbarkeit sowie die hervorragende Anpassung an Marktbedürfnisse der ColorLite-Geräte im Vordergrund.



Bild: ColorLite

Schwerpunkt, aufgrund gesteigerter Kundennachfrage, war dabei die Online-Messtechnik in der laufenden Produktion. Neu ist u.a. die Möglichkeit, im Bereich der Onlinemessung mit Hilfe eines Laser-Triangulations-Sensors Höhenunterschiede in einer bestimmten Bandbreite zu erkennen und diese bei den Messwerten zu kompensieren. Ergänzt werden kann dies, je nach Kundenanforderung, durch einen linearen Antrieb, welcher den Messkopf immer in einem gleichbleibenden Abstand zum Produkt justiert. Damit sind auch Produkte online messbar, welche aufgrund ihrer physikalischen Eigenschaften unterschiedliche Abmessungen (Stärken) haben. Im Bereich der Handmessgeräte wurde ein neuer Messkopf für die bewährten Modelle sph860 und sph900 entwickelt. Dieser recht kleine Messkopf ist mit einer diffusen Lichtquelle ausgestattet. Besonders bei relativ inhomogenen Spritzgussteilen, wie z.B. bei elektrischen Geräten und Werkzeugartikeln, wurden mit dem neuen Messkopf noch bessere Messwerte erzielt. Unterstützt bei solchen Messungen kann der Kunde auf dem sph900 bis zu 350 Produktfotos (160x120 Pixel) abspeichern und vor der Messung abrufen. Diese Funktion hilft gerade bei einer Vielzahl an zu messenden Produkten, immer die genau gleiche Messfläche auf den Proben für die Messung zu treffen.

Halle B4, Stand 4205

Fortsetzung von Seite 9

Exporte deutscher Kunststoff- und Gummimaschinen Spitzenzuwächse in China und Ostasien

Mit einer Rate von 40,9% weist die gesamte Absatzregion Ostasien eine starke Steigerung aus. Auch die Lieferungen in die Republik Korea sind erneut stark gestiegen (um 82,4%); das Land liegt damit 2011 auf Rang 6 der wichtigsten Absatzmärkte. Die Kunden in Taiwan (33,4%) haben mit einem Bestellplus von 33,4% ebenfalls über-durchschnittlich zugelegt. Der Anteil Asiens an den gesamten deutschen Exporten ist auf 38,4 % gestiegen.

Spitzenwert weit übertroffen

Die deutschen Exporte von Kunststoff- und Gummimaschinen stiegen im Jahr 2011 um 30,5%. Basierend auf den Meldungen an das Statistische Bundesamt erreichte der Exportwert damit 4.324 Mio. Euro. Im Jahr zuvor waren die Auslandslieferungen bereits um 25,6% angestiegen. „Damit ist nach zwei sehr guten Export-Jahren der Einbruch aus 2009 ausgeglichen und der Rekordwert von 2008 deutlich eingestellt“, erklärt Thorsten Kühmann, Geschäftsführer des VDMA-Fachverbandes.

Die Regionen im Einzelnen

Fast alle Absatzregionen trugen 2011 zum Zuwachs bei. Die Exporte in die EU 27 nahmen um 26,9% zu, mit Frankreich als Hauptmarkt und mit deutlichem Vorsprung, gefolgt von Polen, Italien und Österreich.

Überdurchschnittlich um 36,7% legten die Lieferungen ins Sonstige Europa zu. Wichtigste Kunden dieser Region bleiben Russland - inzwischen deutlich erholt - und die Türkei.

In Nordamerika (erneuter Zuwachs um 30,7%) steigerten die USA wie schon im Vorjahr ihre Bestellungen um mehr als ein Drittel, die überdurchschnittliche Zuwachsrate Mittelamerikas (48,3%) wird vom Nachfrageanstieg aus Mexiko getragen. Das Plus bei den Exportlieferungen nach Südamerika blieb mit 27,4% leicht hinter dem Durchschnitt zurück. Hier liegen Argentinien und Chile fast gleichauf mit weitem Abstand hinter Brasilien.

Der Nahe und Mittlere Osten hat sich mit einem Wachstum um 11,2% in einzelnen, aber nicht allen Ländern wieder stabilisiert. Das Plus in Zentral- und Südasien wurde größtenteils in Indien generiert. In Südostasien (23,0%) hat Thailand wieder Indonesien vom Spitzenplatz verdrängt. (VDMA)

Seite 25



Thorsten Kühmann, Geschäftsführer des VDMA-Fachverbandes

Bild: VDMA

Innovatives Trommelbeschichtungssystem schont Material, Umwelt und Budget

Die Special Coatings GmbH & Co. KG ist spezialisiert auf die Beschichtung von Massenkleinteilen verschiedenster Materialien wie z.B. Spielwaren, Kosmetikverpackungen und Schreibgeräten bis hin zu Automotiv-Kleinteilen.



SC Coater®

Bild: Special Coatings

Der von Special Coatings entwickelte „SC-Coater“ ist eine Trommel-Beschichtungsanlage, die in Verbindung mit einem patentierten speziellen Infrarot-Trocknungsverfahren neue Maßstäbe setzt: Mit dem SC-Coater® können im „Heißsprühverfahren“ Massenkleinteile im Schüttgutverfahren rationell und effizient beschichtet werden – so hochwertig, wirtschaftlich und umweltschonend wie nie zuvor.

Zudem entwickelt die Special Coatings laufend für das Trommelverfahren angepasste Lacksysteme auf Wasser und Lösungsmittelbasis für hochwertige dekorative und funktionale Beschichtung von Massenkleinteilen aus Kunststoff und Metall.

Im Vergleich zu konventionellen Lackieranlagen wie Flächenspritz- oder Spindelautomaten ist das Special Coatings-Verfahren schneller und mit nur ca. 5% Overspray – im Vergleich zu meist über 50% - sehr viel effektiver im Lackverbrauch. Zeitaufwändiges aufstecken oder Teile positionieren bleibt aus, da das Material der Trommel als Schüttgut zugeführt wird. So werden hervorragende Ergebnisse mit einem überzeugenden Kosten-Nutzen-Verhältnis erzielt – und schonen mit weniger Lack- und Energieverbrauch nachhaltig die Umwelt. Der aufeinander abgestimmte Prozess vom Lackieren mit exklusiv entwickelten Lacken und Beschichtungsmitteln sowie ein integriertes Trocknungssystem sorgen bereits während des Beschichtungsvorgangs für ein optimales Ergebnis.

Halle B5, Stand 5307

Fortsetzung von Seite 24

Deutsche Nachfrage nach ausländischen Maschinen ebenfalls Spitze

Das Plus in Zentral- und Südostasien wurde größtenteils in Indien generiert. In Südostasien (23,0%) hat Thailand wieder Indonesien vom Spitzenplatz verdrängt. Das einzige Minuszeichen von 7,5% für Nordafrika ist dem „Arabischen Frühling“ geschuldet. Insbesondere der Rückgang der Lieferungen ins größte Abnehmerland, Ägypten, trug dazu bei. Die Lieferungen ausländischer Hersteller von Kunststoff- und Gummimaschinen an Kunden in Deutschland schnellte in 2011 ebenfalls auf einen neuen Rekordwert: die Importe stiegen um 49,5% auf nun 946 Mio. Euro. Hauptlieferländer waren Österreich, die Schweiz und Italien. (VDMA)

Werkzeuge für die Oberflächentechnik

Rechtzeitig zur Fakuma 2012 erweitert der österreichische Normalienspezialist sein Produktsortiment um qualitativ hochwertiges Zubehör zur Bearbeitung von verschiedenen Oberflächen für alle Anwendungen im Werkzeug- und Formenbau. Kunden profitieren somit in Zukunft auch in diesem Sektor von der Kompetenz und dem ausgezeichneten Meusburger Service.

Der Marktführer im Bereich standardisierter Normalien bringt seit mehr als 45 Jahren Stahl in Form und steht für Produkte von höchster Qualität. Meusburger ist der zuverlässige Partner für den Werkzeug- und Formenbau und ist deshalb bemüht sein Produktsortiment und den Service laufend an die Bedürfnisse seiner Kunden anzupassen. Daher bringt das Unternehmen jetzt nach den kürzlich eingeführten Betriebsstoffen und Zerspanungswerkzeugen nun auch hochwertiges Werkzeug für die Oberflächentechnik auf den Markt, das speziell auf die hohen Anforderungen bei der Bearbeitung von Spritzgieß- und Stanzwerkzeugen abgestimmt ist. Die Produktpalette umfasst neben Artikeln wie Rotorfräser, Schleifbänder, Schleifstifte und Feilen auch Poliersteine, Bürsten, Polierfilze und Poliermittel. **Halle A2, Stand 2313**



Neu bei Meusburger – Oberflächentechnik für den Werkzeug- und Formenbau

Bild: Meusburger

Die Produktpalette umfasst neben Artikeln wie Rotorfräser, Schleifbänder, Schleifstifte und Feilen auch Poliersteine, Bürsten, Polierfilze und Poliermittel. **Halle A2, Stand 2313**

Impressum / Imprint messekompakt.de

EBERHARD print & medien agentur gmbh

Anschrift	EBERHARD print & medien agentur GmbH Mauritiusstraße 53 56072 Koblenz / Germany	Tel. 0261 / 94 250 78 Fax: 0261 / 94 250 79 HRB Koblenz 67 63	info @ messekompakt . de www.messekompakt.de IHK Koblenz/Germany
Geschäftsführer	Reiner Eberhard	eberhard @ messekompakt . de	
Redaktion	Thorsten Weber (tw) (V.i.S.d.P.)	redaktion @ messekompakt . de	
Anzeigen	R. Eberhard und E. Marquardt	anzeigen @ messekompakt . de	

Bilder/Logos/Texte

Aareplast AG, AKRO-PLASTIC GmbH, ARBURG GmbH + Co. KG, Plastics Europe - Association of Plastics Manufactures, (PE), Bayer MaterialScience AG (BMS), bdtronic GmbH, BIEGLO GmbH, Braunform GmbH, BRUCKMANN STEUERUNGSTECHNIK GmbH, ClickPlastics AG, Clusterland Oberösterreich GmbH, ColorLite GmbH, Dr. Boy GmbH & Co. KG, DuPont de Nemours (D) GmbH, econ Deutschland GmbH, elastoform KG, FEDDEM GmbH & Co. KG, FKUR Kunststoff GmbH, FOBOHA GmbH, Fraunhofer-Institut für Werkzeugmaschinen und Umformtechnik IWU (IWU), Gammaflux Europe GmbH, geba Kunststoffcompounds GmbH, Greiner Packaging GmbH, hamos GmbH, HAUG GmbH & Co. KG, Hellweg Maschinenbau GmbH & Co. KG, Herbold Meckesheim GmbH, HORO Dr. Hoffmann GmbH, i-mold GmbH & Co. KG, innotec Systemtechnik GmbH, Instron Deutschland GmbH, K. D. Feddersen Holding GmbH (KDF), KOHLHAGE Service GmbH & Co. KG, Krahn Chemie GmbH, KraussMaffei AG (KM), K-Tron (Switzerland) LLC, Kunststoff-Zentrum in Leipzig gGmbH (KuZ), LANCO GmbH, LEIS Polytechnik GmbH, Linde AG, Maag Pump Systems AG, M-A-S Maschinen- und Anlagenbau Schulz GmbH, MF Automation GmbH, MHS - Mold Hotrunner Solutions, Minger Kunststofftechnik AG, Mold-Masters Europa GmbH (MM), Maximator GmbH, Meusburger Georg GmbH & Co. KG Minger Kunststofftechnik AG, NORRES Services GmbH, P. E. Schall GmbH & Co. KG (PES), PRIAMUS System Technologies AG, ProOptima GmbH, ProSeS BDE GmbH, Reis GmbH & Co. KG Maschinenfabrik, ROLF SCHLICHT GmbH, ROMIRA GmbH, Sepro Robotique GmbH, SIGMA Engineering GmbH, SIKORA AG, SimpaTec GmbH, SKZ - Das Kunststoff-Zentrum, SINGLE Temperiertechnik GmbH, Special Coatings GmbH & Co. KG, Stäubli Tec-Systeme GmbH, VAUTH-SAGEL Holding GmbH & Co. KG, Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA), WEEKE Bohrsysteme GmbH, Wehl & Partner GmbH, Werner Wirth Systems GmbH, WiN Emscher-Lippe GmbH (WIN), Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie e. V. (wdk), Wirtschaftsvereinigung Kunststoff (WVK), Wittmann Battenfeld GmbH, WITTMANN Kunststoffgeräte Ges.m.b.H., YASKAWA Europe GmbH, ZELU CHEMIE GmbH, Archiv

Haftungsausschluss

Die EBERHARD print & medien gmbh prüft Werbeanzeigen von Ausstellern bzw. sonstigen Inserenten in diesem Newsletter nicht und haftet unter keinerlei rechtlichen, insbesondere nicht unter wettbewerbsrechtlichen Gesichtspunkten für den Inhalt sämtlicher in diesem Newsletter veröffentlichten Werbeanzeigen. Das gleiche gilt für die veröffentlichten redaktionellen Berichte sowie für die redaktionell gestalteten Anzeigen unter dem Namen des jeweiligen Ausstellers (Firmenname/Verfasser wird in den einzelnen Berichten aufgeführt); diese Einträge hat das einzelne Unternehmen / der jeweilige Aussteller (Halle/Stand) eigenverantwortlich veranlasst.

Disclaimer

EBERHARD print & medien agentur gmbh accepts no liability for statements by exhibitors or the content of advertising. EBERHARD print & medien agentur gmbh does not examine the advertisements by exhibitors and other advertisers in this newsletter and is not liable under any aspect of law - and particularly the law on competition - for the content of any advertisements published and editorial advertisements in this newsletter. The same applies to the entries listed under the names of the respective exhibitors (hall, booth); these entries have been actuated by the respective exhibitors on their own authority.

Gerichtsstand Koblenz / Germany

Gefahrfreies und unkompliziertes Aufladen von Elektroautos

Eine Million Elektrofahrzeuge auf Deutschlands Straßen bis zum Jahr 2020 – das ist das erklärte Ziel der Bundesregierung. Ein effizienterer Energieverbrauch, Rückgang der CO₂-Emissionen und eine erhöhte Nutzung von erneuerbaren Energiequellen im Straßenverkehr sollen damit erreicht werden. Um diesen ambitionierten Plan verwirklichen zu können, sind infrastrukturelle Grundlagen zu schaffen, wie u. a. eine breite Angebotspalette an attraktiven Elektrofahrzeugen.



eMobility: Strom tanken mit ROMIRA

Bild: ROMIRA

Ebenso wichtig ist es, ein gefahrfreies und unkompliziertes Aufladen von Elektroautos, -rollern und Co. zu ermöglichen. Hierfür sind benutzerfreundliche, stabile und absolut sichere Ladeeinrichtungen eine wichtige Grundvoraussetzung – die sich mit dem Gerät Percedos® der Heinrich Kopp GmbH herstellen lassen. Percedos® ist eine In-Cable-Control-Box (ICCB), die, direkt in das Ladekabel integriert, den kompletten Ladevorgang zwischen Steckdose und Fahrzeug steuert. Somit lassen sich Elektrofahrzeuge unbeaufsichtigt „auftanken“. In der Version Mk5 verfügt Percedos® über ein Display, das wichtige Daten wie z. B. den aktuellen Ladestrom anzeigt. Da Percedos® das Aufladen ausschließlich an sicheren Stromquellen zulässt, sorgt das Gerät außerdem für die Vermeidung von Elektrounfällen. Bereits heute ist Percedos® in zahlreichen eMobility-Testflotten erfolgreich im Einsatz.

Dass Percedos® zuverlässig seinen Dienst tun kann, dazu trägt die ROMIRA mit einem zentralen „Baustein“ bei. So beliefert ROMIRA die Heinrich Kopp GmbH als innovativer Entwicklungspartner mit dem ASA/PA Blend ROMILOY® 3020 für den Bau des Gehäuses der Percedos® ICCB. ROMILOY® bringt mit hoher Steifigkeit und Kratzfestigkeit sowie Witterungsbeständigkeit und UV-Stabilität wichtige technische Eigenschaften für ein einwandfreies und langlebiges Funktionieren von Percedos® mit sich.

Halle 6, Stand 120

KraussMaffei Gruppe bündelt ab Oktober Aktivitäten in den USA unter einem Dach

Mit Wirkung zum 1. Oktober bündelt die KraussMaffei Gruppe ihre Geschäftsaktivitäten in den USA. Im Zuge dieser Maßnahme wird der Standort der Netstal Machinery Inc. von Devens (Massachusetts) zur KraussMaffei Corporation nach Florence (Kentucky) verlagert. Unter einem einheitlichen organisatorischen Dach werden künftig die Produkte aller drei Marken KraussMaffei, KraussMaffei Berstorff und Netstal vertrieben.

Stärkung des Marken- und Leistungsportfolios in den USA

Mit der Integration der Vertriebs- und Serviceaktivitäten von Netstal bündelt die KraussMaffei Gruppe ihre Stärken und Kompetenzen im Marktauftritt in den USA und den Vertrieb von Produkten und Serviceleistungen der Marken KraussMaffei, KraussMaffei Berstorff und Netstal unter einem organisatorischen Dach. „Wir sind sicher, dass dies zum Vorteil unserer Kunden geschieht, da diese künftig entsprechend Ihrer individuellen Anforderungen aus unserem umfangreichen Leistungsportfolio das für Sie richtige Produkt der richtigen Marke und die richtige Serviceleistung auswählen können“, erläutert Paul Caprio, der die US-Tochtergesellschaft KraussMaffei Corporation leitet. Alle drei Marken werden weiterhin unabhängig am Markt operieren.



Paul Caprio,
Leiter der US-Tochtergesellschaft KraussMaffei Corporation

Bild: KraussMaffei (KM)

Erfahrenes Kunststoffteam

„Ich freue mich sehr auf diese Herausforderung. Mit der Stärkung unseres Leistungsportfolios, einer konsistenten Führungsstruktur sowie engagierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern werden wir die Geschäftstätigkeit aktiv ausbauen und spezifische Kundenanforderungen bedürfnisorientierter befriedigen können“, ergänzt Caprio. Mike Sansoucy, bisheriger Leiter der Netstal Machinery Inc., wird als General Manager weiterhin die Vertriebs- sowie Ersatzteil- und Zubehöraktivitäten der Marke Netstal verantworten. Auch Tony Gaudet, Leiter After Sales steht Kunden als Ansprechpartner weiterhin zur Verfügung. Das bisherige Büro von Netstal in Devens (Massachusetts) wird geschlossen. Das Ersatzteillager wurde bereits erfolgreich nach Florence verlagert. Kunden erreichen Ihre Ansprechpartner bis auf Weiteres aber über die Ihnen bekannten Telefonnummern und E-Mail-Adressen. Im Zuge dieser Zusammenführung ist nicht geplant, die Zahl der Mitarbeiter von Netstal im Bereich Vertrieb, Service und Ersatzteile zu reduzieren. Bestehende und potentielle Kunden von Netstal in den USA und in Kanada können durch die nun noch größere Tochtergesellschaft der KraussMaffei Gruppe noch besser betreut werden. (KM)

Das ideale Einstiegsgerät für aufwändige Automatisierungsprojekte

Das umfangreiche WITTMANN Robotprogramm wird um das komplett neu entwickelte Modell W822 ergänzt – das ideale Einstiegsgerät für aufwändige Automatisierungsprojekte mit hohem Traglastbedarf im Kleinmaschinenbereich. Diese Aufgabe wurde bislang vom Modell W832 erfüllt,



welches mit seinem erhöhten Traggewicht von nun 25 kg dem klassischen Kleinmaschinenbereich entwachsen ist. Der W822 verfügt über die Abmessungen der bewährten Serie W821. Die Länge der Horizontalachse erreicht bis zu 4.000 mm und verfügt über einen Entformhub von bis zu 550 mm. Völlig neu entwickelt wurde die Vertikalachse, die bis zu einer Länge von 1.200 mm ein Traggewicht von 15 kg bewältigt, und bei 1.400 mm Länge immer noch 12 kg auf schnellste Weise verfahren kann. Der W822 kann mit vielen Zusatzfunktionen, wie Servo-Rotationsachsen, zusätzlichen I/O-Erweiterungen, Vakuum- und Greiferkreisen ausgestattet werden.

W808 – das ideale Kleingerät für kürzeste Zykluszeiten

Bild: WITTMANN Kunststoffgeräte

Die zweite Neuvorstellung aus dem Bereich der Automatisierung stellt der W808 Roboter dar, eine bedeutende Weiterentwicklung des Vorgängermodells W801. Dieses Gerät ist speziell für Anwendungen auf Spritzgießmaschinen mit Schließkräften bis etwa 150 t ausgelegt. Der W808 kann ein maximales Traggewicht von 3 kg handhaben und wurde speziell zur Realisierung kürzester Zykluszeiten entwickelt.

Halle B1, 1204

2K-PUR Filter- schaumformulierungen mit integrierter Trennhilfe

Der Einsatz externer Trennmittel beim Anschäumen von Filterdichtlippen für Kfz.-Luftfilter ist mit hohem Reinigungs- und Kostenaufwand verbunden. Zusätzlich gefährden Emissionen Mensch und Umwelt. Die nun in einem bundesgeförderten Projekt neu entwickelten Zelupur Halbhartschaumsysteme mit internen Trennmitteln fördern die Selbstentformung und reduzieren den Einsatz gesprühter externer Stoffe auf ein Minimum.

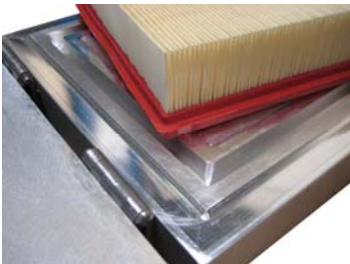


Bild: ZELU CHEMIE

Polyurethan ist bekanntermaßen ein hervorragender Klebstoff und haftet vorzüglich auf Werkzeughmaterialien wie Edelstahl, Aluminium oder Epoxiden. Gerade deshalb ist es eine Wissenschaft für sich, durch den Einsatz von Trennmitteln diese Wirkung zu egalisieren und formgeschäumte PUR Teile überhaupt erst entformbar zu machen. Der Aufwand, der hierfür betrieben werden muss, ist stets immens. In den meisten Fällen werden die wachs-, öl- oder silikonhaltigen Flüssigkeiten gesprüht, und so bilden sich Trennmittelschichten meistens nicht nur dort, wo sie wirken sollen. Neben einem gesundheitlichen Aspekt bei oft anzutreffenden unzureichenden Absaugvorrichtungen, sind auch Kostenfaktor und Zeitaufwand nicht zu vernachlässigen.

Prozessoptimierung durch interne Trennhilfen

Ein neues Formulierverfahren, welches mit Unterstützung des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie beim schwäbischen Systemhaus ZELU CHEMIE entwickelt wurde, ermöglicht nun erstmalig auch bei der Halbhartschaumverarbeitung eine deutliche Reduzierung externer Trennmittel. Eine zeitintensive Reinigung und die Entfernung des negativ beeinflussenden Trennmittelaufbaus im Werkzeug werden hier durch intern wirkende Trennhilfen, bei gleichbleibenden mechanischen Werten, auf ein Minimum reduziert

Halle B4, Stand 4212

Mikrogranulate

Feinste TPU Kunststoffmikrogranulate

In diesem Jahr präsentiert die geba Kunststoffcompounds GmbH auf der Fakuma in Friedrichshafen feinste TPU Kunststoffmikrogranulate aus eigener Produktion.

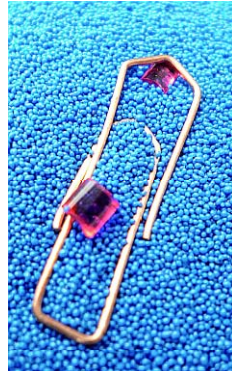


Bild: geba

Gebamic Mikrogranulate besitzen mit einer Größe von $\leq 400 \mu\text{m}$ optimale Verarbeitungseigenschaften. Sie lassen sich besser dispergieren und dosieren als herkömmliche Granulate und beeindrucken mit einer hohen Schüttdichte und einem sehr guten Aufschmelzverhalten.

Durch den Einsatz von Mikrogranulaten ergeben sich somit wirtschaftliche Vorteile in Form von Kosten- und Zeitersparnissen für die Verarbeiter.

Mikrogranulate sind eine preiswerte und staubfreie Alternative zu dem in der Kaltvermahlung hergestellten, teuren Kunststoffpulver. Haupteinsatzgebiete sind das Rotomoulding, die Beschichtung von Böden, Textilgeweben, Metallen und Transportbändern. Zudem eignen sie sich für Herstellung von Slushhäuten im Automotivcockpitbereich, verschiedenste Mikrospritzguß-Anwendungen und für die Herstellung von Farb- und Funktionsbatches. Als Experte für die Lohncompoundierung bietet geba die Mikrogranulierung auch in Lohnarbeit an.

Neben dem Thema Mikrogranulate wird auf der Messe auch das Gesamtportfolio des Fullservice-compoundeurs präsentiert: Das Produktprogramm der geba beinhaltet Kunststoffcompounds auf Basis von den Kunststofftypen ABS, LCP, PA6, PA 11, PBT, PC, PC/ASA, PEEK, PES, PLA, POM-H, PPA, PPS, PSU, SAN, TPU, ASA, PA 4.6, PA 6.6, PA 12, PBT/ASA, PC/ABS Blends, PC/PBT, PEI, PFA, PMMA, POM-C, PPO, PPSU, PVDF und TPE.

Die Eigenschaften dieser Kunststoffe veredelt geba kundenindividuell durch verschiedenste Additive und Funktions- und Farbbatches. So erhält der Werkstoff jedes Kunden die exakt von ihm benötigten Eigenschaften. **Halle 4B, Stand 4210**

EcoDryTec von Lanco - Energieeffizienz der anderen Art

Trockenlufterzeuger der Baureihe EcoDryTec dienen der Trocknung von Kunststoffgranulaten. Diese getrocknete Luft zirkuliert in einem geschlossenen Kreislauf zwischen Trockenlufterzeuger und Trocknungstrichter. Dies macht das Trocknungsverfahren besonders wirtschaftlich und energiesparend.

Besondere Merkmale sind die Mikroprozessor-Steuerung mit Touch-Screen, stufenlos regelbarer Gebläsemotor von $5 \text{ m}^3/\text{h}$ bis $220 \text{ m}^3/\text{h}$.

Der Stromverbrauch des Gebläsemotors ist im Durchschnitt bei $0,75 \text{ kW/h}$. Der Taupunkt liegt bei -50°C und der Platzbedarf bei nur $0,5 \text{ m}^2$.

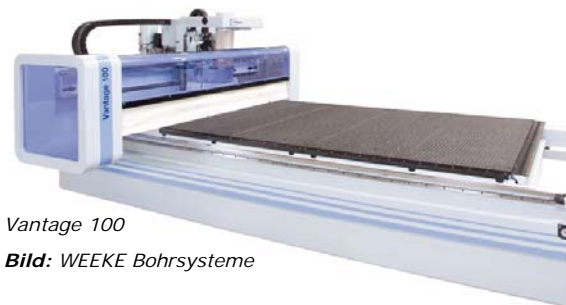
Die Trocknungstemperatur von 70°C bis 140°C ist vorwählbar. Es findet eine kontinuierliche Luftaufbereitung durch das Molekularsieb und eine automatische Entfeuchtung des Trockenmittels (Zeolith) statt. Zwei strömungsoptimierte Trockenmittelkammern und der Trocknungs- sowie Regenerierungsprozess in getrennten Kreisläufen machen daraus ein Energiesparwunder. **Halle A3, Stand 3011**



Bild: LANCO GmbH

Hightech-Lösungen fürs Bohren, Fräsen und Polieren

Als Profi in der Herstellung von CNC-Bearbeitungszentren und der Erfahrung aus über 65 Jahren stellt der ostwestfälische Maschinenbauer WEEKE Bohrsysteme neue Konzepte zum Thema Kunststoffbearbeitung vor.



Vantage 100

Bild: WEEKE Bohrsysteme

Die Hightech-Lösungen für das Bohren und Fräsen selbst anspruchsvollster Materialien ermöglichen die Bearbeitung sowohl im Nestingverfahren als auch in konventioneller CNC-Fertigung sowie im Einzelteil- oder Pendelverfahren.

Die Vantage 100/480 von WEEKE ist ein Multitalent. Sie kann die Bearbeitung von unterschiedlichsten Kunststoffen oder auch Aluminium übernehmen. Die auf der Fakuma 2012 präsentierte Vantage kann besonders filigrane Fräsarbeiten durchführen. Des Weiteren gehören optimiertes Verschachteln und feinste Gravurarbeiten zum Leistungsspektrum dieser „CNC“. Ebenfalls gibt es neue Lösungen im Anwendungsbereich des Hochglanz-Polierfräsen. **Halle A1, Stand 1315**

**K.D. Feddersen
eröffnet neue Betriebsstätte
in Österreich**

Bereits seit Ende der 1990er Jahre hat die K.D. Feddersen GmbH & Co. KG, Distributor für technische Kunststoffe, sich von einem rein deutschen zu einem international operierenden Unternehmen innerhalb der weltweit agierenden Feddersen-Gruppe gewandelt.

1998 gründete man mit der K.D.F. Distribution (Shanghai) Co. Ltd. als eines der ersten ausländischen Unternehmen mit voller Handelslizenz ein Tochterunternehmen in China. In 2003 übernahm das Unternehmen Teile eines französischen Handelsunternehmens, aus der dann die K.D. Feddersen GmbH & Co. KG, Succursale France entstand. 2007 erwarben die Hamburger die Materialdepån Norden AB (heute K.D. Feddersen Norden AB) in Schweden und traten damit in den skandinavischen Markt ein. 2009 folgte die Gründung der K.D. Feddersen UK Ltd. in Rugeley bei Birmingham, Großbritannien.

Mit der Gründung der K.D. Feddersen CEE GmbH mit Sitz in Wien werden im August 2012 die Distributionsaktivitäten der Firmengruppe in Richtung Südosteuropa erweitert und der Grundstein für die Marktbearbeitung in Österreich, der Schweiz, Polen, Tschechien, Slowakei, Rumänien, Bulgarien sowie den Balkanstaaten gelegt.

Die Fakuma, die im Dreiländereck Deutschland, Österreich, Schweiz stattfindet, hat in den letzten Jahren bereits viele Besucher aus diesen Ländern angezogen und sich somit von einer regionalen zu einer überregionalen Messe entwickelt. Daher freuen sich die Vertreter des jüngsten Mitglieds der Feddersen-Gruppe bereits darauf, ihre neuen Kunden dort begrüßen und über das Distributionsportfolio sowie die Leistungen des Unternehmens informieren zu können.

Doch nicht nur das neue Familienmitglied soll auf der Fakuma vorgestellt werden. Mit seinem Motto „Think Value“ möchte der Hamburger Distributor seine Fokussierung auf eine kunden- und projektbezogene Arbeitsweise unterstreichen. Zusammen mit ihrer Schwesterfirma der AKRO-PLASTIC GmbH, Spezialist für innovative und anwendungsorientierte Kunststoffcompounds sowie deren Zweigniederlassung AF-COLOR zeigt man geballte Kunststoffkompetenz in Halle B2 (Stand 2209). (KDF)

Fortsetzung von Seite 3

Maschinenbau und Anwenderindustrien bauen Wissenstransfer für Composites aus

„Nur gemeinsam können mit vertretbarem Aufwand Automatisierungslösungen in der Fertigung entlang der gesamten Prozesskette erarbeitet werden, die dann zur notwendigen Kostenreduktion bei den Endprodukten beitragen“, erklärte Frank Peters, Sprecher des VDMA Forums Composite Technology und Mitglied der Geschäftsführung KraussMaffei Technologies GmbH, anlässlich der Veranstaltung „Composite Serienfertigung – branchenübergreifend automatisieren“, in Frankfurt.

Mitglieder des VDMA Forums Composite Technology und der Partnerorganisationen AVK, Carbon Composites e.V. und CFK Valley Stade e.V. trafen sich erstmalig zum Gedankenaustausch. Peters unterstrich in seiner Begrüßung vor Industrievertretern und Wissenschaftlern die hohe Bedeutung einer guten Zusammenarbeit von Maschinen- und Anlagenbau mit den Anwenderindustrien von Faserverbundwerkstoffen und unter den zugehörigen Netzwerken. Über 150 Teilnehmer diskutierten Automatisierungsansätze und Anforderungen an den Maschinen- und Anlagenbau und betonten den gewinnbringenden Wissenstransfer für notwendige gemeinsame Entwicklungen. (VDMA)

Seite 30

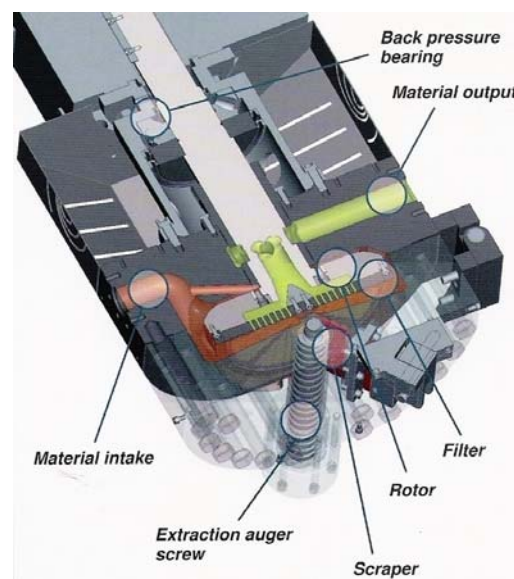


Frank Peters, Sprecher des VDMA Forums Composite Technology und Mitglied der Geschäftsführung KraussMaffei Technologies GmbH

Bild: VDMA

Effiziente Schmelzefilter- Technologie im Fokus

Die 2006 gegründete oberösterreichische MAS-Maschinen- und Anlagenbau Schulz GmbH hat in



Funktionsschema des CDF-Filterystems von MAS. Die zuströmende Kunststoffschmelze ist rot dargestellt, die gereinigte Schmelze in grün. Zentrale Funktionskomponente ist die rotierende Filterplatte. Dieser gegenüber liegen der einstellbare Schaber und die Austragsschnecke für den Schmutzanteil.

Bild: MAS Maschinen- und Anlagenbau Schulz

der jüngsten Vergangenheit durch eine Reihe von technischen Innovationen für die Extrusions- und Kunststoff-Recyclingtechnik auf sich aufmerksam gemacht. Beispiele sind der gleichlaufende, konische Doppelschneckenextruder oder ein wasserloses Reinigungssystem für Folien-Flakes.

Auf der diesjährigen FAKUMA wird MAS mit weiteren technischen Innovationen aus eigener Entwicklung präsent sein. Es sind dies die durch eine Reihe von Patenten geschützten kontinuierlichen Schmelzefiltersysteme, die in drei Leistungsstufen für Durchsatzmengen von 300 bis 2.000 kg/h verfügbar sind.

Die MAS-Filter-Innovation

Ziel der MAS-Entwicklungen war, Antworten auf die Probleme vieler anderer Filtersysteme zu geben. Der Fokus lag dabei nicht ausschließlich auf der Durchsatz- bzw. Filterleistung, sondern ganz besonders auf günstigen Betriebskosten durch die Minimierung der Verschleißteile und hohe Servicefreundlichkeit. Das Ergebnis ist das kontinuierlich arbeitende CDF-Schmelzefiltersystem. Dessen Kernkomponente ist eine im zulaufenden Schmelzestrom rotierende Filtrations-

Halle 6, Stand 6409

Greifbare Visionen - Von der Idee bis zur Serie!

Am Anfang steht der Geistesblitz. Eine neue Idee reift heran. Eine Idee, die das Zeug zum Erfolg hat und in die Tat umgesetzt werden will.



Bild: Wehl & Partner

Wenn Visionen, geniale Einfälle und neue Produktentwicklungen schon heute in greifbare Nähe rücken sollen, begleiten Wehler & Partner Sie als europaweit agierendes und erfahrenes Musterbau-Unternehmen auf dem Weg zur Produkt- und Serienreife. Vom Ur-Modell über den voll funktionsfähigen Prototyp bis zur Kleinserie. Lassen Sie Ihrem Erfindergeist freien Lauf. Um die Machbarkeit kümmern sich Wehl & Partner.

Halle A2, Stand 2403

Neuer Stand der Technik für Mikro-Spritzguss und Nanokomposite

Sigma Engineering GmbH präsentiert auf der Fakuma 2011 die aktuellsten Erweiterungen der Funktionalitäten ihrer 3D Spritzgießsimulationsoftware **SIGMA-SOFT®**. Ein Schwerpunkt der Neuentwicklungen liegt auf der Simulation von Mikro-Spritzguss Anwendungen und dem Einsatz von Nanokompositen.

Nanokompositen beeinflussen die Rheologie von Kunststoffschmelzen deutlich. So bietet eine verbesserte Fließfähigkeit die Chance, Schmelzen bei niedrigeren Temperaturen zu verarbeiten und damit Energiekosten wie auch Zykluszeit zu sparen. Weiterhin lassen sich durch Nano-Partikel Bauteileigenschaften gezielt verändern bzw. einstellen. Dies gelingt jedoch nur, wenn die Nano-Partikel die gewünschte Verteilung in der Kavität auch wirklich erreichen und nicht durch Strömungseffekte beim Einspritzen Entmischungen auftreten. Bei der Bauteil- und insbesondere bei der Werkzeugauslegung für die Verarbeitung von Nanokompositen sind solche Effekte frühzeitig zu berücksichtigen und Gegenmaßnahmen einzuleiten. Die Spritzguss-Simulation **SIGMASOFT®** wurde daher um ein Modul erweitert, mit dem die lokale Partikelverteilung simuliert und analysiert werden kann.

Halle A5, Stand 5122

Kunststoff-Zentrum in Leipzig

Intelligente Lösungen für Werkstoffverbunde

Kunststoffe werden heute zunehmend im Verbund mit unterschiedlichsten Werkstoffen eingesetzt. Dazu braucht es intelligente verfahrenstechnische Lösungen. Möglich werden diese durch intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeiten.



Angespitzte Mikrokontakte an textile Leier für Mini-USB-Stecker

Bild: KuZ

Unter dem **Thema „Kunststoff-Metall-Verbunde“** präsentiert das KuZ in Halle B3 (Stand 3006) neben Ultraschallnieten und -bördeln von Hochtemperaturkunststoffen auch das vertikale Mikrospritzgießen zum Umspritzen von Mikroeinlegern sowie das Hinterspritzen metallischer Vliese für elektromagnetische Abschirmungen.

Aus dem weiten Feld von „**Kunststoff-Kunststoff-Verbunden**“ stellt das KuZ Lösungen für 2K-Spritzguss in Mikro und Makro, für Thermoplast-Polyurethan-Verbunde und für das Anspritzen von Steckern an leitfähige textile Strukturen vor. (*KuZ*)

Kunststoffverarbeitung

Die Komplettlösungen von K-Tron

K-Tron, ein weltweit führendes Unternehmen und Anbieter von Komplettlösungen für Dosierer, pneumatische Fördersysteme und Systemtechnik, stellt auf der Fakuma 2012 ein vollständiges System für die Materialverarbeitung im Bereich kontinuierliche Kunststoffverarbeitung aus.

Das System ist mit K-Tron Saugförderern und Abscheidern ausgestattet, die sich optimal für zahlreiche Anwendungen wie Trichterbeschickung, Nachfüllen von Differential-Dosierwaagen und Verarbeitung unterschiedlichster Schüttgüter in der Kunststoffindustrie eignen. Das System umfasst zusätzlich K-Tron Dosierer, die auf die präzise Zuführung von hochwertigen Klein- und Mikrokomponenten in chargenbasierte wie auch kontinuierliche Prozesse spezialisiert sind. Die K-Tron Dosier- und Förderkomponenten und -Systeme werden in diversen Bereichen der Kunststoffverarbeitung eingesetzt, zum Beispiel Granulatherstellung, Präzisions-Compoundierung, Hochleistungs-Compoundierung, Extrusion von Endprodukten sowie ähnliche Anwendungen. Darüber hinaus präsentiert K-Tron am Messestand den K-Vision Line Controller, eine Bedienerschnittstelle, die gleichzeitig bis zu 16 Dosierer in einer Linie über einen benutzerfreundlichen LCD-Touch-Screen in Farbe steuert. Zu weiteren ausgestellten Anlaemodellen zählen ein BSP-Dosierer (Bulk Solid Pump) mit einem C100 Saugförderer sowie ein Quick Change Dosierer mit einem 2410 Abscheider.

Halle A6, Stand 6507



Bild: K-Tron (Switzerland) LLC

Röntgenmesssysteme

Qualitätssicherung von Einschichtprodukten

Auf der Fakuma 2012 stellt SIKORA innovative Mess- und Regeltechnologie zur Qualitätssicherung in Rohr- und Schlauchextrusionslinien in den Fokus. Zu den Highlights auf dem SIKORA-Stand zählen das neue X-RAY 6000 PRO für die Messung von bis zu 3 Materialschichten sowie das X-RAY 6000 BASIC, welches zur Qualitätssicherung von Einschichtprodukten zum Einsatz kommt. Beide Röntgenmesssysteme sichern eine kontinuierliche Qualitätskontrolle, um die geforderten Produktspezifikationen hinsichtlich Wand-dicke, Exzentrizität, Durchmesser und Ovalität zu erfüllen.



Das neue X-RAY 6120 PRO zur Qualitätskontrolle von bis zu 3 Materialschichten.

Bild: SIKORA AG

Mit dem TIGER LASER 6010 XY präsentiert SIKORA ein fortschrittliches Durchmessermesssystem mit integrierter Knotendetektion. Charakteristisch für diesen Messkopf ist die extrem präzise und zuverlässige Inspektion der Produktoberfläche nach Knoten oder Einschnürungen. Optional wird der TIGER LASER 6010 XY mit einem Prozessorsystem der ECOCONTROL-Serie kombiniert, um detektierte Fehler zu visualisieren. Mit Hilfe dieser übersichtlichen Darstellung können Rohr- und Schlauchhersteller Fehler realistisch bewerten. Es besteht ebenfalls die Möglichkeit Bilder im ECOCONTROL zu speichern. Darüber hinaus zeigt SIKORA auf der Fakuma wegweisende Durchmessermessköpfe auf der Basis von Lasertechnologie sowie 2- und 3-Achs Knotenwächter zur Detektion von Fehler auf der Produktoberfläche.

Halle A6, Stand 6011-1

Kundenspezifische Sonderlösungen von HORO

HORO Dr. Hofmann GmbH wurde im August 1945 von Hr. Dr. Hofmann und seinem Schwager Hr. Roth gegründet. In den ersten Jahren wurden zum größten Teil elektrische Geräte, die im Krieg zerstört wurden, repariert und nachgebaut, so dass schnell wieder die lebenswichtigsten Produkte hergestellt werden konnten. In dieser Zeit hat sich die Firma auf das Thema „elektrische Heiztechnik“ spezialisiert und diverse Produkte neu entwickelt, teilweise wie bei der Friteuse und dem Menügerät zur Erwärmung von Fertigspeisen bevor sich dieser Markt entwickelte.



HORO Aushärtekammer Rapid-Prototyping (rot und HORO Trockenkammer (gelb)

Bild: HORO Dr. Hofmann GmbH

Heute ist die HORO Dr. Hofmann GmbH ein Unternehmer geführter 20-Mann-Betrieb und Hersteller von Wärmekammern, Temperkammern, Befeuchtungskammern, Trocken- und Ultratrockenkammern für Industrieanwendungen. Diese Kammern werden weltweit direkt vertrieben und diese setzen sich von den üblichen „Fassheizern“ durch eine höhere Genauigkeit in der Temperatur- / Feuchteverteilung ab. Die Größe unserer Wärmeschränke und -kammern variiert zwischen 20 Litern (Laborbereich) und einem Volumen von mehreren m³, die noch am Stück transportiert werden können. Die Wärmekammern erreichen eine maximale Temperatur von 650°C mit einer kompletten Edelstahlauskleidung, so dass ein staubfreier Betrieb gewährleistet ist. In diesem Jahr wurde das Produktportfolio im Bereich der Trocknungstechnik überarbeitet. Hierbei wurde der Leistungsbe- reich zwischen den konventionellen Trockenkammern und den Ultratrocknern optimiert. Die konventionellen Trockner erfordern eine Mindesttrocknungstemperatur und können große Feuchtemengen entfernen. Die Ultratrockner arbeiten bei geringen Trocknungstemperaturen und ermöglichen das geringste Feuchteniveau, bei einem Taupunkt von -20°C.

Halle A5, Stand 5102

Fortsetzung von Seite 28

Leichtbau ist Topthema in zentralen Anwenderbranchen

Prof. Dr.-Ing. Klaus Drechsler, Lehrstuhl für Carbon Composites, TU München, wies in seinem Plenarvortrag zu den Herausforderungen der Automatisierung auf das höchste Leichtbaupotenzial von Carbonfaserverstärkten Kunststoffen (CFK) unter allen Werkstoffsystemen hin, mit denkbaren 90% an Prozesskosteneinsparungen. „Ein Einsatz von CFK in der Großserienproduktion erfordert allerdings noch erhebliche Forschungsanstrengungen von den Materialwissenschaften über die Strukturmechanik bis zur Prozesstechnik. Automatisierungslösungen der Maschinen- und Anlagenbauer sind dabei entscheidende Impulsgeber im Hinblick auf eine Industrialisierung“, berichtete Drechsler. In allen Industriezweigen herrscht derzeit eine weitgehend manuelle Fertigung vor. Für die Luftfahrtindustrie oder auch im Rennsport werden in der Regel nur CFK-Bauteile in Kleinserie aber mit hohen Qualitätsanforderungen benötigt. Prof. Axel S. Herrmann, Airbus Operations, ergänzte: „In der Luftfahrtindustrie hat sich der Einsatz von Hochleistungsfaserverbunden mittlerweile mit hohen Qualitätsstandards etabliert. Die Erfahrungen aus dieser Kleinserien- und Großbauteilfertigung können auch in andere Branchen transferiert werden. (VDMA)

Erweitertes Portfolio für Hochtemperatur- Prozesse und mehr Flexibilität für ATT

Zur Fakuma 2012 geht die SINGLE Temperierteknik GmbH gleich mit mehreren Neuheiten an den Start. Der Spezialist für Temperier- und Kühlsysteme präsentiert sein neues kleines Druckwasser-Temperiersystem bis 180°C und feiert Premiere mit einem leistungsstarken Hochtemperatur-Wasserverteiler bis 180°C. In Szene gesetzt werden zudem neue Features, die das Wechsel-



Bild:
SINGLE
Temperierteknik

temperierkonzept ATT (Alternating Temperature Technology) in der Prozessgestaltung noch flexibler machen. SINGLE stellt in Friedrichshafen erneut mit seinem lang-jährigen Vertriebspartner Durotherm am Gemeinschaftsstand 3102 in Halle A3 aus. Dort überzeugt ATT live an einer Arburg-Spritzgießmaschine in punkto Formteilqualität und Zykluszeitverkürzung.

Mit dem neuen kleinen Druckwasser-Temperiersystem bis 180°C trägt SINGLE den gestiegenen Anforderungen der Spritzgießverarbeiter Rechnung. Sie verlangen immer häufiger nach Temperierung von Spritzgießwerkzeugen für Hochtemperatur-Werkstoffe wie PEEK, LCP, PSU usw. Verarbeitet wird hier meist in kleinen bis mittelgroßen Werkzeugen bei Wandtemperaturen von über 150°C. Der Temperierspezialist kann auf einen lang-jährigen Erfahrungsschatz mit Druckwassergeräten bis max. 225°C Medientemperatur zurückgreifen und Spritzgießern nun eine maßgeschneiderte Lösung für die neuen Anforderungen bieten. Dazu ergänzt SINGLE seine Temperiersysteme-Baureihe K um ein wirtschaftliches kleines Druckwassersystem bis 180°C. Es verfügt über 9 kW Heizleistung und 42 kW Kühlleistung bei 15°C Kühlwassertemperatur sowie 80°C Vorlauftemperatur. Die Besonderheit des neuen Systems ist eine verkalkungs- und druckschlagfreie Kühlung über ein Motorregelventil zur umlaufseitigen Wärmetauscher-Umgehung. **Halle A3, Stand 3102**

12-fach Spritzgießwerkzeug für die Herstellung von PE Bottle Pack Caps

Von der Lösungskompetenz und der 35-jährigen Erfahrung der Braunform GmbH können sich die Besucher auf der diesjährigen FAKUMA gleich dreifach überzeugen – Werkzeuge bei zwei Partnern der Kunststoffindustrie und auf eigenem Stand ausgestellt.

Auf dem Messestand der Braunform GmbH wird ein Exponat ausgestellt, das ein weiteres Mal die Branchenkompetenz des Formenbauers unter Beweis stellt: Ein 12-fach Spritzgießwerkzeug für die Herstellung von PE Bottle Pack Caps für die Produktion im Reinraum ISO Klasse 7. Diese Verschlusskappen, bestehend aus einer Gummischeibe und einer Aufreißkappe, werden für Infusionsflaschen im Bereich Medizintechnik verwendet. Durch unsere Leidenschaft für Innovationen konnten durch einfache Optimierungen die Qualität erhöht und die Zykluszeit gesenkt werden.



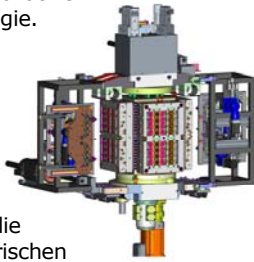
Bild: Braunform

Der Maschinenhersteller Dr. Boy GmbH & Co. KG zeigt auf seiner Fläche ein 4+4-fach Spritzgießwerkzeug für die Produktion des Oberteils inklusive Dichtung des Produktes „Adapplicator“. Der Adapplicator oder auch „die sprühende Ampulle“ zur mucosalen und topischen Anwendung im Bereich Humanmedizin, Veterinärmedizin und Wellness findet bei vielen Ärzten, Heilpraktikern und Apotheken Anwendung. Das nach Braunform MED mold® Standard konzipierte Werkzeug ist speziell für die Produktion im Reinraum ausgelegt. Die Entformung des Kunststoffteils erfolgt über eine integrierte, verfahrbare Abstreifeinheit, die am Mittelblock befestigt ist. Diese Technologie ist von Braunform patentiert. Zudem wirken keine einseitigen Kräfte auf das Wendekreuz. **Halle A5, Stand 5207**

Jetzt vollelektrische Etagen-Wendetechnik

Seit der Einführung der von FOBOHA patentierten Etagen-Wendetechnik im Jahr 1996 hat das Unternehmen diese Technologie um eine große Anzahl an Patenten erweitert. Mit mehr als 400 erfolgreich realisierten Produktionssystemen ist FOBOHA weltweit der Marktführer für diese innovative Technologie.

Bild:
FOBOHA



Da sich die vollelektrischen Spritzgießmaschinen immer mehr im Markt durchsetzen, haben die Ingenieure bei FOBOHA nach Lösungen gesucht wie man Etagen-Wendewerkzeuge und Würfelwerkzeuge ganz ohne Hydraulikantriebe herstellen könnte. Eine besondere Herausforderung dabei war, die notwendigen servo-motorischen Antriebe in das Werkzeug zu integrieren. Dies gelang und wurde konsequent umgesetzt. Alle Antriebe (Achsen) des vollelektrischen Wendewerkzeugs – vom Auswerfer über die Wendeeinheit bis zum Handlinggerät – sind mit Elektromotoren ausgestattet. Das erste Würfelwerkzeug mit komplett servo-motorischem Antrieb wird nun auf der Fakuma in Funktion gezeigt.

Besonders für Anwendungen in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie sowie in der Medizintechnik sind vollelektrisch angetriebene Werkzeuge von großem Vorteil, da sie ohne Hydrauliköl wesentlich sauberer sind. Zudem kann durch den völligen Verzicht auf Hydraulikantriebe wirtschaftlicher produziert werden.

Gezeigt wird auf der Messe ein 4 x 8 + 8-fach Werkzeug zur Herstellung eines Verschlusssystems für Getränkeflaschen oder Flaschen für Nahrungsergänzungsmittel.

Die Anwendung des Verschlusses ist ebenfalls ein Novum. Im Verschluss befindet sich eine Kammer für Ergänzungsmittel in Pulverform.

In dieser Kammer können lichtempfindliche Zusatzstoffe bis zum Verzehr geschützt gelagert werden. Beim erstmaligen Öffnen des Verschlusses wird das separat gelagerte Pulver in die Flasche eingebracht. Durch die Trennung der Zusatzstoffe bis zur Zumischung ist nicht nur eine bessere

Halle B3, Stand 3213

Gemeinsam für das Ruhrgebiet

Netzwerkprojekte „Polymernetzwerk“ und „Netzwerk Oberfläche NRW“ präsentieren „ChemSite“

Zum 3. Mal in Folge präsentieren sich die Netzwerke „Polymernetzwerk“ und „Netzwerk Oberfläche NRW“ gemeinsam mit der ChemSite-Initiative auf der Fakuma in Friedrichshafen. Die Netzwerke stellen dabei ihre Angebote und Aktivitäten in den vier Handlungsfeldern Innovation & Technologie, Markt & Management, Bildung & Qualifizierung sowie Wirtschaft & Gesetzgebung vor. Die Netzwerke verstehen sich als zentrale Anlauf- und Koordinationsstelle für die gesamten Wertschöpfungsketten Kunststoffe und Oberflächentechnologie im Ruhrgebiet, d.h. von den Rohstoffherstellern, Herstellern von Kunststoffen und Lack- /Klebstoffformulierern über das breite Feld der Anwenderbranchen bis hin zum Anlagenbau, den Dienstleistungsunternehmen sowie den Universitäten und wissenschaftlichen Instituten.

Vor rund drei Jahren sind die Netzwerke mit dem Ziel des Wissens- und Technologietransfers für die Region sowie der Erhöhung der Wettbewerbsfähigkeit der Netzwerkakteure unter der Dachmarke von ChemSite sowie der WiN Emscher-Lippe GmbH gestartet. Die beiden Projekte können bereits auf eine Vielzahl an Erfolgen zurückblicken.

Neben einer Reihe von branchenspezifischen Veranstaltungen stehen die Netzwerke unterstützend bei Technologieprojekten zur Seite, so konnten im vergangenen Jahr zwei große Förderprojekte mit regionalen Unternehmen initiiert werden: Im Rahmen des CheK.NRW-Wettbewerbes wurde eine regionale Kooperation im Bereich nachwachsende Rohstoffe mit einem Fördervolumen von mehr als 1 Mio. € ins Leben gerufen. Im Technologieverbund „Funktionale Oberflächen“ im Rahmen des INTERREG IV A-Programms mit einem Gesamtfördervolumen von 7,48 Mio. € hat das Netzwerkteam die Teilprojekte „Mikroverzinkung“ und „Innovative Klebstoffe“ initiiert.

Zur Förderung des Fachkräftenachwuchses wurde ein Konzept für Schülerexkursionen ausgearbeitet, das naturwissenschaftlich interessierten Schülern Unternehmensgespräche auf Fachmessen ermöglicht und so einen realen Einblick in verschiedene Arbeitsbereiche der Kunststoff- und Oberflächenindustrie gibt.

Halle B4, Stand 4501

Innovative Spritzgießtechnologie

WITTMANN BATTENFELD stellt dem Fachpublikum auf der diesjährigen Fakuma modernste Spritzgießtechnik in Verbindung mit Hightech-Verfahren vor. Im Vordergrund steht dabei heuer die von WITTMANN BATTENFELD entwickelte Leichtbautechnologie CELLMOULD®.

Auf einer MacroPower XL 550 wird ein Gehäuse-
teil in CELLMOULD®
Leichtbautechnologie
hergestellt



Bild: Wittmann Battenfeld

und Qualität der Kunststoffteile und der zu verarbeitenden Materialien schaffen. Die Leichtbautechnologie CELLMOULD® und beste Oberflächenqualität durch BFMOLD™ werden durch 2 Exponate repräsentiert.

CELLMOULD® -Anwendung

NEU: MacroPower XL 550/5100 mit CELLMOULD® Leichtbautechnologie

Im Bereich der Spritzgießmaschinen wird die MacroPower XL 550 erstmals auf der Fakuma 2012 vorgestellt. Dabei handelt es sich um die Weitplattenausführung der 550 t – Maschine mit 1120 mm x 970 mm Holmabstand. Die MacroPower zeichnet sich durch kürzeste Baulänge, Schnelligkeit, Modularität, höchste Präzision und Sauberkeit aus. Der modulare Aufbau ermöglicht den vielseitigen Einsatz der neuen Großmaschine.

Die Linearführung der Schließplatte sorgt für einen sauberen Werkzeugraum als auch für ein Höchstmaß an präzisiertem Formschutz. Schnelligkeit erlangt die MacroPower durch hohe Verfahrensgeschwindigkeiten und kürzeste Verriegelungs- und Hochdruckaufbauzeiten, die über das von WITTMANN BATTENFELD entwickelte Verriegelungssystem QUICKLOCK erreicht werden. Besonders hervorzuheben ist bei der MacroPower darüber hinaus der einfache Einbau von Werkzeugen über die Rückseite der Maschine.

Halle B1, Stand 1204

**ASA –
Ein hochinteressanter
Werkstoff**

Acrylester-Styrol-Acrylnitril – kurz ASA – ist ein hochinteressanter Werkstoff. Das schlagzähe Terpolymer verfügt über ähnlich positive Eigenschaften wie ABS, ist dabei aber sehr viel witterungs- und chemikalienbeständiger. Grundsätzlich bietet sich das bruch- wie kratzfesteste ASA daher für zahlreiche Anwendungsfelder im Außenbereich, etwa als Abdeckung von Rasenmähern, an. Bei der Plattenextrusion ergibt sich aber häufig das Problem, dass die ASA-Platten nicht streifenfrei sind.

Streifenfreies
ASA von ROMIRA



Bild: ROMIRA

Der ROMIRA, dem Spezialisten für Technische Kunststoffe und Blends in der ROWA GROUP, ist es nun gelungen, dieses entscheidende Manko zu beheben und eine anwendungstaugliche Rezeptur für streifenfreies ASA zu entwickeln. Die Innovation schließt damit eine große Marktlücke und kommt den Bedürfnissen zahlreicher Anwender entgegen. Für diese ist ASA – in der Plattenextrusion oder im Spritzguss angewendet – prinzipiell ein ideales Material, das aber aufgrund der bisherigen optischen Einschränkungen nicht verwendbar war. Nach dem Abschluss aller Tests kann die ROMIRA diesen Nutzern jetzt ein ASA anbieten, das auf ganzer Linie überzeugt.

Entwickelt haben die Experten der ROMIRA GmbH das nun auch visuell einwandfreie ASA in Kooperation mit der KVS GmbH aus Schüttorf. Der Anbieter von Kunststoffplatten und -folien stellte für die Durchführung von umfassenden Versuchsreihen seine Anlagen zur Verfügung. Damit war ein unmittelbarer Abgleich der Entwicklungsergebnisse aus dem ROMIRA-Labor in der Praxis möglich und eine ebenso zügige wie zielführende Produktentwicklung gewährleistet. **Halle B1, Stand 1212**

Messen und Prüfen in Forschung, Entwicklung und Qualitätssicherung

Instron ist ein erfahrener Ansprechpartner für die gesamte Bandbreite der Kunststoffprüfung. Dabei reicht das Portfolio von Systemen zur Messung zur Fließfähigkeit über Schlagwerke bis hin zu Systemen zur statischen und dynamischen Messung von Material- und Bauteilkennwerten.

Neu ist ein für Instron® CEAST Schmelzindexprüfgeräte erhältlich, manuelles Gewichtswählsystem für Einzelgewichtsmessungen. Es schlägt eine Brücke zwischen der rein manuellen Handhabung der Gewichte und dem vollautomatisch arbeitenden Wählsystem der CEAST MMF Mehrgewichts-Schmelzindexprüfgeräte und eignet sich für den Anbau an modulare Systeme mit motorischer Gewichtshebevorrichtung und Decoder. Grundelemente sind eine Aufnahme für einen Satz Prüfgewichte von 0,325 kg bis 21,6 kg und ein komfortabel zu bedienendes, mechanisches System zur Vorwahl des für die Messung erforderlichen Prüfgewichts.

Das auf dem Messestand gezeigte Universal-Pendelschlagwerk Instron® CEAST 9050 eignet sich für die instrumentierte oder nicht-instrumentierte Schlagprüfung. Auf einer elektromechanischen Zugprüfmaschine des Typs Instron® 5942 zeigt Instron exemplarisch die Durchführung von 3-Punkt-Biegeversuchen. **Halle B3, Stand 3101**



Bild: INSTRON

Innovationspotential mit neuen Yaskawa Motoman Robotern der SIA- und SDA-Serie

Das roboterassistierte Entladen von Kunststoff-Spritzgussmaschinen und innovative Lösungen für nachgelagerte Prozessschritte stehen bei Yaskawa auf der diesjährigen Fakuma im Mittelpunkt.



Bild:
YASKAWA MOTOMAN

Vor allem ein breites Spektrum an Shelftype-Robotern gewährleistet in diesem Zusammenhang die stets richtige Lösung für jede Entnahme-Aufgabe bei Spritzguss- und Blasmaschinen. Montiert auf einer Konsole, verbindet dieser kompakte Robotertyp höchste Dynamik und außergewöhnliche Genauigkeit. Wie Yaskawa auf der Fakuma zeigt, lassen sich Shelftype-Roboter auch in vielen anderen Bereichen der Kunststoff verarbeitenden Industrie effizient einsetzen: beispielsweise für komplexe Nachbearbeitungen, im Druckgussbereich, bei der Pressenbedienung sowie zur allgemeinen Materialhandhabung.

Neue Potenziale für die Kunststoff-Branche erschließen die Dual-Arm-Roboter der Serie Yaskawa Motoman SDA, etwa beim Sortieren und bei der automatisierten Qualitätskontrolle von Fertigungsteilen oder in nachgelagerten Produktionsprozessen, wie beim Entgraten oder Montieren von Teilen. Die multifunktionalen humanoiden Roboter verfügen über insgesamt 15 angesteuerte Achsen. Die beiden Arme ermöglichen dabei gleichzeitige, überlagerte Bewegungen wie bei einem Menschen und damit eine hohe Flexibilität. Aber auch die Roboter der SIA-Serie, die mit ihrer sehr kleinen Standfläche und ihren sieben Achsen bei hoher Flexibilität direkt an die Maschine montiert werden können, belegen das Innovationspotential von Yaskawa. **Halle A7, Stand 7315**

Neuartige Temperiergeräte

Auf dem Gebiet der Temperiertechnik stellt WITTMANN auf der diesjährigen Fakuma ein neues direkt gekühltes Gerät vor, das TEMPRO primus C120. Das neuartige Temperiergerät stellt ein preisgünstiges Einstiegsmodell auf diesem Gerätesektor dar und wird in einer umfassend ausgestatteten Variante angeboten. Es kann für Temperaturen bis maximal 120 °C eingesetzt werden, wobei die Heizleistung standardmäßig 9 kW beträgt, die Pumpenleistung maximal 200 l bei 2,4 bar Betriebsdruck. Einsatzgebiete für das neue WITTMANN TEMPRO finden sich überall dort, wo hohe Kühlleistungen mit großen Förderleistungen kombiniert werden sollen. Alle mediumsberührenden Teile sind in Edelstahl oder Messing ausgeführt.



Bild:
WITTMANN Kunststoffgeräte

Als weitere Temperiergeräte-Neuheit sind die Modelle der bewährten High-End-Geräteserie TEMPRO plus D ab sofort mit einer optionalen Heizleistung von 16 kW pro Temperierkreis lieferbar. Sämtliche Modelle der Baureihe TEMPRO plus D sind standardmäßig mit einem großzügig dimensionierten 5,7" LCD-Farbbildschirm ausgerüstet. Diverse auf dem Display dargestellte Schaltflächen können völlig frei konfiguriert werden, um die für den jeweiligen Fall benötigten Daten exakt in der gewünschten Weise abrufen zu können. **Halle B1, Stand 1204**