

Spritzguss mit Highspeed-Entnahme

Bei Weißer & Griesshaber fertigen rund 270 Mitarbeiter mehr als 700 Millionen Kunststoffteile im Jahr. Die Experten für Spritzgießprozesse kommen den gewachsenen Lastenheft-Vorgaben mit Blick auf die Automatisierung unter anderem mit einer Highspeed-Entnahme für Dünnwandspritzgussteile nach, wie sie die EGS Automatisierungstechnik bereitstellt. Die Anlage besteht aus einem Highspeed-Entnahmehandling, das mit Hilfe eines Linearmotors die erforderliche Dynamik und Genauigkeit erreicht. Ein spezielles 32fach-Greifwerkzeug ist für präzise und dynamische Entnahme von 32 Werkstücken verantwortlich. Nach Ende eines Spritzgießzyklusses und der Öffnung des Werkzeuges erfolgt die hochdynamische Entnahme. Innerhalb einer Werkzeugöffnungszeit von 0,74 Sekunden fährt das Highspeed-Handling ein, entnimmt die Werkstücke per Vakuum aus dem Werkzeug und verlässt den Werkzeugbereich der Maschine wieder.



In einem Spritzgießprozess 32 Teile gleichzeitig in unter sieben Sekunden spritzen, entnehmen, prüfen und nestgetrennt ablegen.

www.weisser-griesshaber.de; www.egsgmbh.de