

November 2007, Kottlingbrunn, Österreich

PRESSEMITTEILUNG

Zwei Großmaschinen für schwedisches Automobil-Interieur

Zwei schlüsselfertige, vollautomatische Spritzgießanlagen konzipierte der österreichische Maschinenbauer BATTENFELD Kunststoffmaschinen Gesellschaft m.b.H. für den schwedischen Automobil-Zulieferer Retor Group. Kernstück ist jeweils eine 2-Plattenmaschine HM 2P 800 mit 800 Tonnen Schließkraft, die in Kottlingbrunn gefertigt wird.

Mit der Retor Group in Torslanda, Schweden, verbindet Battenfeld eine langjährige, erfolgreiche Zusammenarbeit. Der CEO der Retor Group, Aravinda De Soysa, charakterisiert die gemeinsame Basis über die Firmenphilosophie: „Wir achten auf hohe Effizienz bei unserer Arbeit und setzen die anspruchsvollen Ziele unserer Kunden schnell und innovativ um“, so De Soysa. „Mit Battenfeld steht uns ein Partner zur Seite, der die nötige Fertigungstechnik mit derselben Effizienz und Innovativität punktgenau für uns umsetzt.“

Bei der Konzeption zweier neuer, vollautomatischer Fertigungszellen zur Herstellung von Bauteilen und Baugruppen für Automobil-Interieur überzeugte in Torslanda die Leistungskraft der Großmaschine HM 2P 800. Die Maschinen verlassen Kottlingbrunn noch Ende dieses Jahres.

Beide Fertigungszellen laufen vollautomatisch und übernehmen alle Schritte von der Spritzgießproduktion bis hin zur Verpackung. Battenfeld kombiniert beide Maschinen dazu mit je einem Linearroboter Unirob R20 S für die Teileentnahme mit anschließendem vollautomatischen Zusammenbau bzw. mit Bestückung der Bauteile zu fertigen Baugruppen. Ebenfalls angebunden ist jeweils ein Palettierroboter, der die Baugruppen vollautomatisch verpackt,

etikettiert und die fertigen Kartonagen an eine universell nutzbare Palettierereinheit abgibt. Die Roboter verfügen über Greiferschnellwechselsysteme mit Kodierung, um die unterschiedlichen Greifaufgabe optimal bewältigen zu können. Zugleich hält sich Retor damit die Möglichkeit offen, dieselben Fertigungszellen flexibel und mit minimalem Aufwand an die in der Automobilindustrie typischen Produkt- oder Typenwechsel anpassen zu können.

Kompaktes Kraftpaket mit 2-Platten-Technik

Die Großmaschine HM 800 basiert auf der robusten 2-Platten-Technik, die optimalen Zugang zum Werkzeugeinbauraum bietet: Die freifahrenden Holme erlauben eine ungehinderte Teileentnahme selbst großer und sperriger Formteile zur Seite hin oder nach oben. Das Rückfahren der Holme aus der Düsenplatte beschleunigt zugleich die Werkzeugwechselzeiten. Die kompakte Bauweise des 2-Platten-Moduls führt zusammen mit der traditionell sehr kurzen Bauweise der HM-Spritzeinheit zu vorteilhaft verringerten Abmessungen. Aufstellflächen und Längen reduzieren sich um bis zu 20% im Vergleich zu Maschinen anderer Bauweise.

Die massive, FEM-optimierte Kastenkonstruktion der Maschine bietet über die komplette Baulänge ein verwindungssteifes Maschinenbett. Daraus ergibt sich eine hochpräzise Linearführung der Schließplatte. Deren Bewegungen überwacht ein schnelles, präzises und damit werkzeugschonendes Ultraschall-Wegemesssystem. Dank eines langsam laufenden Hydromotors arbeitet der Direktantrieb der Schnecke sehr energiesparend. Die Ölmenge des DFEE Pumpenantriebs ist variabel, sodass der Bedarf energetisch sinnvoll an die jeweilige Plastifizierungsaufgabe angepasst wird.

UNILOG B6 für komplexe Steueraufgaben

Die HM 800 wird mit der neuen Steuerungsgeneration UNILOG B6 ausgestattet. Euromap 63-Schnittstellen bieten bei der UNILOG B6 die Möglichkeit, einzelne Elemente einer Fertigungszelle mit der zentralen Maschinensteuerung zu vernetzen und damit das Gesamtsystem zu kontrollieren. Selbstverständlich stehen für die Dokumentation eine erweiterte Login-Funktion und umfangreiche Dokumentations- und Überwachungsfunktionen zur Verfügung. Die Datenspeicherung ist sowohl über USB-Anschlüsse möglich als auch über ein Netzwerk und über TCP/IP-Protokolle. Ein Alarmsystem erfasst Störungen und veranlasst

prozessgerechte Reaktionen, was gerade bei komplexen Anlagen von großer Bedeutung ist. Die Maschinenbewegungen, wie Kernzug oder Dreheinheit, sind frei programmierbar. Jederzeit kann sich der Anwender mit Hilfe eines dynamischen Statusbalkens einen schnellen Überblick verschaffen.

Mit Windows XP als Betriebssystem stehen unkomplizierte „plug & play“ Lösungen zur Verfügung. Damit lassen sich verschiedene Peripheriegeräte einfach integrieren und es stehen mehrere Kommunikationsschnittstellen zur Verfügung. Neben der Netzwerkfähigkeit ist die Ferndiagnose über das Internet gewährleistet und Störungsbenachrichtigungen können per SMS verschickt werden.

Die Retor Gruppe zählt zu den Weltmarktführern in der Automobil-Zulieferindustrie. Retor designt, entwickelt und produziert Komponenten und Baugruppen für OEM's der Automobilindustrie für Pkw und Lkw für den europäischen Markt. Das Produktportfolio umfasst das Engineering, die Erprobung und Produktion von Interieur-Systemen, Tragsystemen, sowie nicht lackierten Exterieur-Komponenten.

FOTOS



Die HM 800 spart dank ausgereifter Konstruktion Aufstellfläche und verfügt über ein verwindungssteifes Maschinenbett für höchst präzise, laufuhige Schließbewegungen. Ausreichend Raum für Werkzeugwechsel bietet das Prinzip der ausfädelnden Holme, die für den ungehinderten Zugang zum Werkzeugeinbauraum komplett rückfahrbar sind.

Foto: Battenfeld



Logo: Retor Group

Kontakt:

Battenfeld Kunststoffmaschinen Gesellschaft m.b.H.

Wiener Neustädter Straße 81

A-2542 Kottlingbrunn

Tel: +43 2252 404-0

Fax: +43 2252 404-1002

welcome@battenfeld-imt.com

www.battenfeld-imt.com