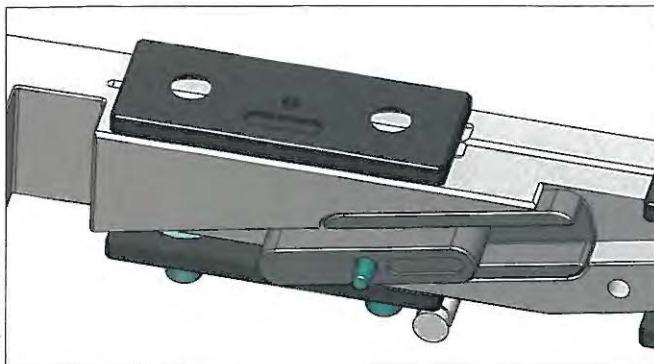


## Nadelverschlussysteme für kleine Werkzeugabmessungen



Bildquelle: Günther

**Nadelverschlussystem** An moderne Kunststoffe werden vielfältige Anforderungen gestellt. So wünschen Kunden im Konsumgüter- und Verpackungsbereich ein attraktives Design und perfekte Oberflächen mit angenehmer Haptik. In der Medizin- und Elektrotechnik werden Formteile mit komplexen Geometrien verlangt, und

das oft bei minimalen Wandstärken. Für genau solche Anwendungen bietet **Günther Heisskanaltechnik**, Frankenberg, seine Nadelverschlussysteme für kleine Werkzeugabmessungen als Lösung an. Aufgrund ihrer präzisen Steuerbarkeit eignen sich die Antriebskonzepte zur Nadelverschluss-technik für die Produktion von

Die gleitenden Bauteile mit Spezialbeschichtung sorgen für einen optimierten Verschleißschutz und sind auch vom Anwender wechselbar.

Artikeln, die eine hohe, gleichbleibende Angussqualität erfordern. Die Gestaltung der Geometrien für Nadelführung und Verschlussnadel führt zu einem verschleißarmen Betrieb und langen Standzeiten der Nadelführung. Der bei höherfachigen Systemen verwendete Schiebemechanismus ermöglicht enge Nestabstände ab 9 Millimetern sowie das exakt synchrone Öffnen und Schließen der Nadeln aufgrund der mechanischen Kopplung. Nadelverschlussysteme mit bis zu 8 Nadeln werden mit einem Hubplatten-system ausgestattet. Der Antrieb er-

folgt wahlweise pneumatisch oder hydraulisch. Bei beiden Systemvarianten werden Heißkanaldüsen mit Schmelzkanal-Durchmessern von 4 bis 12 Millimetern eingesetzt. Die Justage der Nadelposition kann optional im montierten Zustand durchgeführt werden. Spezielle Durchlässe in der Werkzeug-Aufspannplatte sowie die Nadelaufhängung mit Justiergewinde und Justiermutter ermöglichen die einzelne Positionseinstellung der Verschlussnadel von außen. Aufgrund der Frontmontage der Düsen Typ NTT ist ihr leichter Austausch zur Formtrennung möglich. Ein einfacher Austausch aller Verschleißteile rundet den Einsatz der Nadelverschlussysteme ab. ■

### Infos + Kontakt

[www.plastverarbeiter.de/47493](http://www.plastverarbeiter.de/47493)

## Schnelle Schleif- und Poliergeräte zur Steigerungen der Durchsätze

**Ecomet 30** Die aus Aluminiumguss hergestellten Schleif- und Poliergeräte Ecomet 30 von **Buehler**, Esslingen, sind in manuell zu bedienender sowie in halbautomatisierter Ausführung erhältlich und wahlweise mit ein oder zwei Arbeitsscheiben ausgestattet. Alle Typen ermöglichen unterschiedlich hohe, aber stets sig-

nifikante Entlastungen der Anwender und Steigerungen der Durchsätze. Dies gilt insbesondere für Routineaufgaben bei Anwendern, die für jede Stufe der Probenpräparation eine spezielle Maschine einsetzen. ■

### Infos + Kontakt

[www.plastverarbeiter.de/18638](http://www.plastverarbeiter.de/18638)



Bildquelle: Buehler

## HFC-Schrupfräser für weiche und gehärtete Stähle bis 63 HRC

**HFC-Fräser** Die aus Vollhartmetall mit TiAlN-Beschichtung bestehenden Hochvorschubfräser von **Meusburger**, Wolfurt, Österreich, decken ein sehr großes Einsatzgebiet ab. Dieses umfasst sowohl weiche als auch gehärtete Stähle bis 63 HRC. Beispielsweise können die HFC-Fräser im weichen Anwendungsbereich optimal für Freistellungen von Schrägbolzen oder zum Einbringen von Ta-

schsen für Kabelkanäle, die eine tiefe Ausfräsung benötigen verwendet werden. Bei gehärteten Stählen liegt der Hauptanwendungsbereich beim Schrappen von Flächen und Konturen im 2-achsigen Bereich. Das Unternehmen bietet zwei verschiedene Ausführungen an: die lange Variante WZF 11512 und eine extra lange Variante WZF 11522 mit Durchmessern von jeweils 3 bis 16 mm. Bereits ab

einem Durchmesser von 5 mm verfügen die HFC-Schrupfräser über eine innere Kühlmittelzufuhr. Die Schnittdaten für die jeweiligen Durchmesser und Materialien können schnell und einfach über die Internetseite des Unternehmens aufgerufen werden. ■

### Infos + Kontakt

[www.plastverarbeiter.de/55386](http://www.plastverarbeiter.de/55386)



Bildquelle: Meusburger