

Folyamatos fröccsöntés extrúzióval és lézeres vágással kombinálva

A fröccsöntő üzemek arra törekszenek, hogy minél kisebb eszközkölséggel minél nagyobb gyártósebességet érjenek el. Az OKE csoporthoz tartozó Alhorn GmbH Co. & KG (Lübeck) új folyamatos *Leanline* fröccsöntő technológiájával is ezt célozta meg. Ebben az extrudálást és a lézertechnikát kombinálta a fröccsöntéssel. Az eljárást főképpen akkor érdemes alkalmazni, ha a műanyagot egy más anyaggal akarják kombinálni, pl. nem szőtt vagy hálószerkezetű textillel akarják erősíteni (3. ábra). A gyártás folyamán a két anyag között tartós kötés alakul ki, a folyamat végén lézersugárral vágják ki a kívánt formát. Ajánlott alkalmazási terület lehet pl. a ragasztószalagok vagy a redőnyhevederek gyártása, de számos más célra is felhasználható.



3. ábra Az új eljárással előállított textillel erősített szalag

A fröccsöntés előnye a nagy precizitás és a jó reprodukálhatóság, továbbá az, hogy ezzel az eljárással háromdimenziós termékeket is elő lehet állítani. Hátránya, hogy szakaszos eljárás, és hogy minden termékhez külön szerszámot kell gyártani. Az extrudálás rugalmasabb technológia, egy-egy szerszámmal különböző termékeket is lehet előállítani, a gyártás folyamatos és termelékeny, de csak kétdimenziós termékek előállításához alkalmas. A lézeres inline konfekcionálással az Alhorn cég a két technológia előnyeit egyesítette. A gyártósor végére helyezett lézeres vágóeszköz közvetlenül a fröccsöntés után azonnal felvágja a terméket. Az eljárás fő előnye, hogy egyetlen fröccsszerszámban és egyazon munkaműveletben különböző hosszúságú és anyagú, akár háromdimenziós szalagokat is elő lehet állítani. Az Alhorn cégnek, mint az OKE csoport tagjának megvan az a lehetősége, hogy új technológiáját széles körben terjessze. Az eljárás automatizálása folyamatban van.

P. K.-né

www.alhorn.de

K-Zeitung, 2020. 12. sz. p. 9.