



Erste Praxistests liegen vor und bestätigen die Vorteile: SEALMASTER 300+ (Bild: Klöckner DESMA Elastomertechnik GmbH)

17.05.2024

Produktionslösungen für eine nachhaltige Gestaltung der Zukunft

Auf der DKT zeigt DESMA Elastomertechnik im Rahmen zahlreicher Exponate auch die neue SEALMASTER 300+, die mit vielen Features auf aktuelle Anforderungen zugeschnitten wurde.

Die neue SEALMASTER 300+ mit dem Desma Bürstsystem, FlowControl-Kaltkanal und Formendummy verfügt über eine Schließkraft von 3.000 kN, eine FIFO-B Hochdruck-Spritzeinheit mit 3.160 bar und einem Volumen von 2.200 cm³. Die Testergebnisse der Industrie liegen vor und bestätigen die Vorteile dieser Baureihe, die live auf dem Messestand und/oder im Präsentationssystem vor Ort veranschaulicht werden. Ihr modularer Aufbau bietet ein Maximum an Variabilität und Produktivität, wie z.B. – je nach Heizplattenbestückung – bis zu 50% mehr nutzbare Formfläche für maximale Ausstoßsteigerung. Die neu entwickelte Schließeinheit mit entscheidend reduzierten Reibwerten für höchste Dynamik und beste Positionierungsgenauigkeit bietet 60% mehr Öffnungshub zur Abdeckung unterschiedlichster Formhöhen. 30% mehr lichte Weite für Doppelstockformen sorgen für doppelte Produktivität. Der 27% größere Zugankerabstand erlaubt einfache Formenwechsel und maximale Bürstbreitenausnutzung. Die neue Bürst- und Entformtechnologie ist direkt auf den Zuganker positioniert. Dies ermöglicht kürzeste Anfahrwege und eine optimale Ausrichtung. Die Positionierung aller Temperiergeräte und der Vakuumpumpe auf ausfahrbarem Servicerack sorgt für beste Zugänglichkeit. Auch die ergonomisch angeordnete, neu entwickelte ServoGear Hydraulikeinheit gewährleistet maximale Servicefreundlichkeit. 70% der Hydraulikleitungen sind verrohrt ausgeführt. Es sind 50% weniger Hydrauliköl erforderlich und es werden 50% schnellere Verfahrgeschwindigkeiten erreicht. Weitere Kennzeichen sind eine nochmals verbesserte Heizplattentemperaturgenauigkeit, ±1,5 °C homogene Temperaturverteilung auf der gesamten Formoberfläche. Eine neue abhebbare FIFO-B Spritzeinheit mit 60% reduzierter Düsenlänge führt zu deutlich verkürzten Einspritzzeiten und höherem verfügbarem Einspritzdruck. Weiteres Feature ist die neu entwickelte ActiveFeed Generation zum Einzug problematischer Mischungen mit Schnellausbaukassette für einfachen Mischungswechsel.

Je nach Anforderung an den jeweiligen Spritzgießprozess können durch den FlowControl-Kaltkanal, wahlweise mit PressureSense Technologie oder den ZeroWaste ITM-Topf, kombiniert mit neuester Formentechnologie, optimale, anguss- und abfallfreie Artikel in hoher Qualität mit niedrigen Ausschussraten einen weiteren Beitrag zur nachhaltigen und ressourcenschonenden Elastomerartikelproduktion leisten. Die Steuerung von Nadelverschlusskaltkanälen- oder ZeroWaste-ITM-Technologie sowie von Bürstsystemen und/oder anderen Automatisierungen erfolgt zentral über die Maschinensteuerung, ebenso können sämtliche Sensoren, und zum Beispiel der auch der Forminnendruck, über unsere PressureSense Technologie überwacht und dokumentiert werden. Mit der Steuerungsgeneration DRC 2030 TBM und trendbasierter Visualisierung sind zu jeder Zeit alle Prozesse unter voller Kontrolle. Außerdem kann die volle Vernetzbarkeit, inkl. Traceability, und alle Remote Service Tools genutzt werden, um eine maximale Anlagenverfügbarkeit und Rückverfolgbarkeit der Prozesse sicherzustellen. Bei gleichen Maschinenabmessungen ist die SEALMASTER+ auch als 4.000kN Version erhältlich.

Ebenfalls präsentiert wird der DESMA PCF-Navigator Ecos, der bereits durch TÜV SÜD bewertet wurde. Der gesamte Prozess, von der Herstellung der eigentlichen Produktionsanlage bis hin zu den produzierten Artikeln, kann mit diesem Tool dargestellt werden, um daraus klare Handlungsoptionen für das bestgeeignete Produktionsverfahren ableiten zu können. Um diese Berechnungen selbst durchführen zu können, hat DESMA eine Datenbank mit Vorschlagswerten für unterschiedlichste Elastomer-Typen hinterlegt. Darüber hinaus gibt es zusätzliche Eingabefelder zur individuellen Dateneingabe, um vor- oder nachgelagerte Fertigungsschritte und deren CO₂-Belastung miteinzubeziehen. Um den möglichen

Einsatz von Kaltkanaltechnologie zu verifizieren, wurde die CoolApp vollumfänglich integriert. Damit lässt sich die tatsächliche Materialeinsparung in Abhängigkeit des gewählten Nestlayouts und des ausgewählten Kaltkanals möglichst realitätsnah berücksichtigen. Selbstverständlich wird beim Einsatz eines Kaltkanals auch der energetische Mehrverbrauch sowohl durch den Kaltkanalbetrieb als auch durch die Kaltkanalherstellung berücksichtigt. Eventuelle zusätzliche Zykluszeiteinsparungen, die durch den Einsatz von Kaltkanaltechnik zustande kommen, können ebenfalls berücksichtigt werden. So erhält man einen detaillierten Überblick darüber, aus welchen Faktoren sich der CO2-Footprint einer Dichtung oder eines Formteils zusammensetzt und wie hoch er sein wird. Ecos zeigt auch auf, mit welchen Maßnahmen welche Effekte zur Reduzierung erzielt werden können. Hiermit leistet er einen wichtigen Beitrag zum Verständnis über den Zusammenhang aller Einflussfaktoren und zur schnellen Entscheidungsfindung des optimalen Produktionsprozesses.

DKT: Halle 9, Stand 509

Lösungspartner



Klöckner DESMA Elastomertechnik GmbH

[mehr >](#)

Themen

[Maschinen und Anlagen, Klima- und Umweltschutz](#)

Branchen

[Branchenübergreifend](#)

Zielgruppen

Produktion & Fertigung, Qualitätssicherung

NEWSLETTER

bleiben Sie informiert

[> Jetzt anmelden](#)

ISGATEC GmbH

Am Exerzierplatz 1a
68167 Mannheim
Deutschland
Tel.: +49 (0)621 7176888-0
E-Mail: info@isgatec.com

Über Uns

- [Impressum](#)
- [Datenschutz](#)
- [Übersicht AGBs](#)
- [Newsletter Anmeldung](#)

Akademie