

KraussMaffei Berstorff investiert in neue Gummiprofilanlage

KraussMaffei Berstorff hat in seinem Technikum in Hannover eine Extrusionsanlage zur Herstellung von Gummiprofilen installiert, die technologisch auf dem neuesten Stand ist und mit neuen Funktionen zur Steigerung der Produktivität und Flexibilität der Verarbeiter ausgestattet ist.

„Mit dieser modular konzipierten und konstruierten Anlage lassen sich im Versuchsbetrieb anspruchsvolle Dichtungsprofile für die Automobil- oder Bauindustrie in einem einzigen Arbeitsgang herstellen“, erläutert **Harald Hepke**, technischer Leiter Gummitechnik bei **KraussMaffei Berstorff** in Hannover. „Die Profilmontageanlage bietet einen hohen Grad an Verfahrensflexibilität durch die unterschiedlichen Vulkanisationseinheiten, Schock-, Mikrowellen- und Heißluftkanal und ist zugleich ausgesprochen einfach zu bedienen“, so Hepke weiter.[image_0]

Nach Angaben des Unternehmens verschaffen die bei dem Extruder **Vac GE 90 KSL x 20 D** eingesetzten Komponenten einen deutlichen Mehrwert. Hierzu zählen der energieeffiziente wassergekühlte Drehstrom-Asynchron-Motor, die vergrößerte Speisewalzenöffnung für einen verbesserten Materialeinzug und hochwertige Werkstoffe für Zylinder und Schnecken, die einen geringen Verschleiß garantieren. Durch die speziell entwickelte Zylinderentgasung können unterschiedlichste Mischungen auf dem Gummixtruder bei idealen Prozessbedingungen und höchsten Durchsätzen gefahren werden. Dank des modularen Aufbaus und des überarbeiteten Kopfdesigns, kann der Extruder an unterschiedlichste Anforderungen schnell angepasst werden, so heißt es.

Der Mikrowellen- und Heißluftkanal wurde laut Unternehmen aufbauend auf den bewährten Standards weiter entwickelt. Die pneumatisch verfahrenbaren Türen minimieren die Rüst- und Reinigungszeiten bei häufigem Produktwechsel. Die heiße Innenseite der Türen wird dabei automatisch in Chassisrichtung abgesenkt und erlaubt einen einfachen Zugang zum Produkt. Eine geschlossene Zirkulation der Prozessluft stellt ein Höchstmaß an Kosteneinsparung dar, da die Luft zentral erwärmt wird und 90 % der energieaufwendigen Heißluft im Kreislauf verbleiben.[image_1]

Die 1,5 kW Magnetroneneinheiten des Mikrowellenkanals sind stufenlos regelbar. Ein in die Energieeinspeisung integrierter Zirkulator leitet die vom Produkt nicht absorbierte Energie in die angelegte Wasserlast weiter und trägt so zur Erhöhung der Lebensdauer des Magnetrons bei. Bestückt ist jedes der drei Module mit vier Generatoren à 1,5 kW, so dass pro Modul 6 kW Magnetronleistung zur Verfügung stehen. Die Gesamt installierte Magnetronleistung dieses Kanals beläuft sich auf 18 kW. Die Mikrowellengeneratoren sind oberhalb und unterhalb des Förderbandes angeordnet. Durch die Ausführung der Mikrowelleneinkopplung ist eine sehr homogene Feldverteilung gewährleistet. Sowohl Mikrowellenleistung als auch Geschwindigkeit des Förderbandes sind kontinuierlich regelbar. Die Mikrowellendurchlaufanlage besitzt einen nutzbaren Querschnitt von 150 mm Breite und einer Höhe von 75 mm.

Der entscheidende Produktivitätsfaktor ist das durchdachte Konzept zur sicheren und zeitsparenden Bedienung der Anlage. Alle wichtigen Funktionen der Profilmontageanlage sind leicht einzustellen. Das zentrale Bedienpanel am Extruder verfügt über eine logisch aufgebaute, sich selbst erklärende Bedienoberfläche, mit der der Bediener den Gummixtruder als auch die Vulkanisationseinheiten ansteuern kann.

Adresse:
<http://www.gupta-verlag.com/allgemein/nachrichten/technik/11735/kraussmaffei-berstorff-investiert-in-neue-gummiprofilanlage>