

## Marke & Märkte

UNSERE SCHWEIZER KUNDEN

# ERFOLGREICH IN SCHROFFEM UMFELD

Die Verarbeiter in der Schweiz müssen mit schwierigen Bedingungen zurechtkommen. Insbesondere der starke Schweizer Franken setzt der sehr exportorientierten Branche zu. Mit hoher Einsatzbereitschaft und innovativen Lösungen sind unsere Kunden trotzdem sehr erfolgreich.

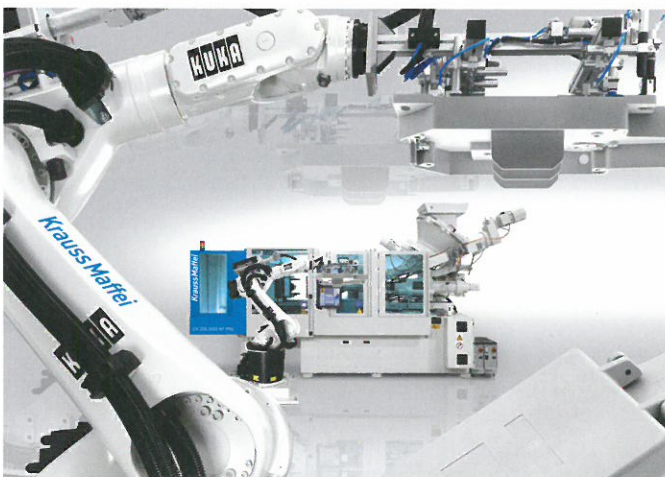
TEXT: EVA MÄRZ FOTOS: SILCOTECH AG, AAREPLAST AG

### ELEGANTE LÖSUNG

Der Auftrag ist anspruchsvoll: Die Weidmann Plastics Technology AG im Schweizer Rüti soll ein Luft-Wasser-Trennungssystem für einen westeuropäischen Automobilhersteller produzieren. „Ursprünglich wollten wir diese Teile auf einer 1600-Tonnen Spritzgießmaschine mit Zweifach-Werkzeug herstellen“, erklärt Marcel Stössel, Industrial Engineer, Automotive & Industrial. Doch das Unterteil, der Wasserkasten, besteht aus Rezyklat. Das hätte regelmäßige Material- und Werkzeugwechsel und damit längere Umrüstzeiten zur Folge gehabt. Die 1000-Tonnen-TwinForm-Maschine von KraussMaffei bot eine elegante Lösung. Mit drei Spritzaggregaten wird heute auf der einen Seite in 2K-Technik der Windlauf und gleichzeitig auf der anderen Seite der Wasserkasten gefertigt und dies ausschließlich mit Einfach-Werkzeugen. Beide Teile werden anschließend inline verschweißt.

### LSR FEST IM GRIFF

Medizinprodukte aus Flüssigsilikon (Liquid Silicone Rubber: LSR) sind ein Kernarbeitsgebiet der Trelleborg Silcotech AG in Stein am Rhein. Die Hauptprodukte sind medizinische Dichtungen sowie Automobil- und Hausgeräteeile. Bereits heute produzieren zehn KraussMaffei Maschinen vom Typ EX 80 im Reinraum der Klasse 100.000. Für den Ausbau des Life-Science-Bereichs wird die Reinraumfläche der Spritzerei derzeit auf 540 m<sup>2</sup> verdoppelt. Die nächste Maschine der EX-Baureihe, diesmal mit 120 t Schließkraft, ist geordert.



### KONSTANTE QUALITÄT ZU EINEM GÜNSTIGEN PREIS

Mit der CX 350-3000 PolySet profitiert Aareplast von einer schnellen, effizienten Fertigung.



### REINHEIT AUF HÖCHSTEM NIVEAU

Die EX 89-55 SilcoSet macht es möglich.

Besondere Herausforderungen der LSR-Verarbeitung sind die Materialzuführung in den reinen Bereich und das Tempern der Bauteile im Reinraum. Hierin liegt eine Kernkompetenz von Trelleborg. Darüber hinaus stehen weitere 250 m<sup>2</sup> Reinraum Klasse 10.000 für Nacharbeit, Tempern, Endprüfung und Verpacken zur Verfügung.

### SCHNELL UND PREISGÜNSTIG

Ein Schwerpunkt der Aareplast AG in Rickenbach ist die voll automatisierte Produktion von Duroplastteilen, häufig als Ersatz bisheriger Metallteile. Produktbeispiele sind Hausanschlusskästen als Übergang von der öffentlichen Stromversorgung zum Hausnetz oder Straßenkappen, die Serviceöffnungen in Straßen verschließen. Eine neue Produktionszelle auf Basis einer CX 350-3000-PolySet-Spritzgießmaschine kommt auch den Aareplast-Kunden zugute: Sie profitieren von der schnellen, effizienten Fertigung bei konstanter Qualität zu einem günstigen Preis. Bei der voll automatisierten Produktion von Duroplast-Halbzeugen entfallen Arbeitsgänge wie das manuelle Einlegen von Metallteilen und die manuelle Nachbearbeitung. Das jeweilige Kunststoffteil wird nach dem Entformen zur Nachbearbeitungsstation geführt, um Anguss, Grat und Überläufe automatisch zu entfernen.