Strahlen von Spritzgussteilen

Artikel vom **15. Juni 2022**
Maschinen und Anlagen für die Oberflächentechnik



Zwei gegenüberliegende Satelliten ermöglichen, dass während des Strahlens der zweite Satellit ent- und beladen wird (Bild: Rösler).

Die im niederländischen Tilburg ansässige Helvoet Rubber & Plastic Technologies B.V. ist Hersteller und Entwicklungspartner von Hochpräzisionsprodukten und -baugruppen.

Gefertigt werden die Teile in Spritzgießverfahren aus Gummi, Thermoplasten und Duroplasten. Verfahrensbedingt entstehen im Spritzgießprozess Grate, die entfernt werden müssen. Hierbei setzt das Unternehmen schon länger auf strahltechnische Entgratanlagen und Strahlmittel der Rösler Oberflächentechnik GmbH. Die individuelle Anpassung der Strahllösungen sowie die damit einhergehende kontinuierliche Verbesserung der Prozesse tragen dazu bei, dass der Teilehersteller in preissensiblen Märkten die hohe Qualität wettbewerbsfähig anbieten kann.

Wendebalkenanlage »RWS 1200«

Für die Einzelteilbearbeitung schlagempfindlicher Spritzgussteile entschied man sich zuletzt für die Wendebalkenanlage »RWS 1200«, von der innerhalb der Unternehmensgruppe bereits rund 25 bauähnliche Anlagen betrieben werden. Als Strahlaggregate kommen sowohl punktgenau strahlende Injektoren als auch energiesparende Turbinen sowie kombinierte Lösungen zum Einsatz. Die neue Anlage ist in eine automatische Fertigungszelle integriert, abgestimmte steuerungsseitige Schnittstellen sorgen für eine schnelle und exakte Kommunikation mit der übergeordneten Steuerung der Fertigungszelle. Die Be- und Entladung der Strahlanlage erfolgt durch ein Handlingsystem, das die Werkstücke positionsgenau in den Werkstückaufnahmen platziert. Die durchdachte Konzeption der Strahlanlage mit zwei gegenüberliegenden Satelliten ermöglicht, dass während ein Satellit be- bzw. entladen wird, auf dem zweiten Satelliten positionierte Teile gestrahlt werden. So lassen sich unproduktive Nebenzeiten bis zu 85 % verringern. Während der Entgratung werden alle prozessrelevanten Parameter, z. B. Strahldruck, Drehzahl und Filterabsaugung, durch Sensoren überwacht und automatisch konstant gehalten. Strahlmittelnachdosierung sowie -aufbereitung mittels Siebvorrichtung und Kaskadenwindsichtung erfolgen ebenfalls automatisch. Das Strahlmittelbetriebsgemisch steht dadurch immer in bestmöglicher Qualität zur Verfügung, weshalb laut Hersteller das erste Teil daher in gleicher Qualität entgratet wird wie das 100-millionste Werkstück.

Hersteller aus dieser Kategorie

Rinco Ultrasonics AG
Industriestr. 4
CH-8590 ROMANSHORN
0041 71 4664100
info@rincoultrasonics.com
www.rincoultrasonics.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag