

Pressemitteilung

LWB Steinl auf der DKT 2018

LWB Steinl erweitert Angebot um Automationslösungen

Die Steinl-Unternehmensgruppe ist auf der DKT 2018 erstmals mit zwei Messeständen vertreten. Auf Stand 309 präsentiert der LWB-Steinl-Maschinenbau Beispiele seiner Thermoplast- und Elastomer-Spritzgießmaschinen. Darüber hinaus gibt die 2017 neu gegründete LWB Automation auf Stand 413 ihr Messedebüt. Mit ihrer neuen Gruppenfirma erweitert LWB-Steinl das Maschinenangebot um Handling- und Nachbearbeitungs-lösungen für elastische Formteile. Eine automatische Bearbeitungszelle wird als Teil einer automatischen Produktionslinie auf dem LWB-Hauptstand in Betrieb zu sehen sein.

Die Steinl-Unternehmensgruppe ist innerhalb der letzten sieben Jahre von zwei auf acht Unternehmen angewachsen. Am Anfang stand eine 1962 von Alfred Steinl gegründete mechanische Werkstätte, aus der die STG (Stanztechnik Gesellschaft) und der Landshuter Werkzeugbau (LWB-Steinl) hervorgingen, in dem ab 1971 Maschinen für die Gummiverarbeitung gebaut wurden. 2011 kam das Biowerkstoff-Entwicklungs- und Verarbeitungsunternehmen Biofibre GmbH hinzu. 2013 wurde der Dichtstoffentwickler und Applikationsmaschinen-Hersteller Dreibond übernommen und 2014 das Joint Venture URP (United Rubber & Plastic Machinery Ltd) für den Maschinenbau in China gegründet. 2015 ging LWB-Steinl eine Kooperation mit der REMA TIP TOP AG ein und gründete am Standort Landhut/Aldorf das Unternehmen VulcTech GmbH (Hersteller von Reparaturpressen für Gummiförderbänder). Im gleichen Jahr übernahm die Steinl Gruppe die italienische Prodicon International Srl. (Entwicklung von Produktion von Gummi-Batch-off-Anlagen).

2017 hat LWB-Steinl mit der Gründung der LWB Automation / Weinheim das Angebot um Automatisierungslösungen rund um den Elastomer-Spritzguss erweitert. Die Produktpalette reicht von Handlinggeräten über modulare Bearbeitungszellen bis zur Konzeption vollautomatischer Produktionsanlagen. Und dies nicht nur in Kombination mit LWB-Steinl-Spritzgießmaschinen, sondern auch für Maschinen sämtlicher Hersteller.

LWB Automation auf den Ständen 309 und 413

Als Referenz präsentiert die LWB Automation auf der DKT 2018 eine Bearbeitungszelle, die zusammen mit zwei Vertikalmaschinen auf dem LWB-Stand (Nr 309) in Betrieb zu sehen sein wird. Per Förderband von den Maschinen kommende Gummi/Kunststoff-Verbundteile werden mittels Roboter aufgenommen und vollautomatisch zur Entgratung in eine Stechmaschine eingelegt, entnommen und als Fertigteil ausgegeben. Auf Stand 413 bietet LWB-Automation zusätzlich einen Überblick über das Gesamtangebot für die Produktionsautomatisierung.



Die neue LWB-Automation wird im Rahmen ihrer Messepremiere an Hand einer Produktionszelle zur Nachbearbeitung und Prüfung von Gummi-Formteilen ihr Automationsangebot vorstellen.

Vertikalmaschinen mit Portal- und C-Rahmen-Schließeinheiten

Auf dem LWB-Stand stehen zwei Beispiele aus dem Vertikalmaschinenprogramm im Fokus der Präsentation. Sie sind zusammen mit einem 6-Achs-Roboter Teil einer Produktionsanlage zur Herstellung eines rotationssymmetrischen Kunststoff/Gummi-Verbundteils. Dessen Basisteil aus Vestamid PA 612 + 40 % GF wird auf einer von oben schließenden C-Rahmen-Maschine in Thermoplast-Ausführung vom Typ VCRS 500/115 (aus der Performance-Baureihe mit vergrößerten Aufspannplatten) produziert. Die C-Rahmen-Maschinen sind bis 160 T von oben schließend verfügbar und bis 250 T Schließkraft von unten schließend.



LWB-Steinl präsentiert auf der DKT eine verkettete Produktionsanlage in der eine VCRS 500/115 C-Rahmen-Maschine mit Thermoplast-Spritzaggregat im Verbund mit einer VRF 1100/160 Portalrahmen-Gummi-Spritzgießmaschine vollautomatisch einen Kunststoff/Gummi-Verbundteil herstellen.

Maschine Zwei ist eine Portalrahmen-Maschine vom Typ VRF 1100/160, auf der der Polyamid-Zentralkörper mit EPDM-Gummi/70 Shore ummantelt wird.

Die VR-Maschinen mit einem Stahlplattenrahmen bieten mit ihrer sehr biegesteifen Formenunterstützung beste Voraussetzungen für eine gratarme bis gratfreie Gummiteilherstellung.

Demonstration des EFE-Potenzials zur Heizzeitverkürzung

Die Leistungsfähigkeit des von LWB-Steinl entwickelten und bereits vielfach eingesetzten EFE-Spritzsystems steht im Zentrum der zweiten Produktionsanlage. Es wandelt die Bewegungsenergie aus dem Vorschub des Einspritzkolbens direkt in eine zusätzliche Scherwärme in der Gummimischung um und damit in eine einstellbare Temperaturerhöhung während des Einspritzens. Dies lässt den Vulkanisationsprozess schneller anspringen und ablaufen. Bei den meisten Gummimischungen lassen sich so Heizzeitverkürzungen von 30 bis 50 Prozent erreichen, ohne Kompromisse bei der Artikelqualität.

Auf dem Messestand wird zur Demonstration des EFE-Potenzials eine Vertikalmaschine mit Holm-Schließereinheit vom Typ VS EFE 3000/4000 der neuesten „Performance“-Bauart zur Verfügung stehen. In Kombination mit einem Nadelverschluss-Kaltkanal und einem Maschinenantrieb über ein Dual-Servomotor-System wird ein dickwandiger Gummi-Formteil produziert werden. Durch diese Kombination wird der Praxisnachweis erbracht, dass die Vulkanisationsbeschleunigung durch die gezielte Umwandlung von Scherungsenergie auch mit allen Kaltkanalsystemen problemlos und ohne Abstriche bei der Heizzeitverkürzung funktioniert.



Ein weiteres LWB-Messeexponat wird eine Vertikalmaschine mit 4-Holm-Schließereinheit vom Typ VS EFE 3000/4000 sein.

Ausgerüstet mit dem EFE-Plastifiziersystem in der höchsten Ausbaustufe wird dessen Potenzial zur Heizzeitverkürzung demonstriert.