



Wirtschaft

Produktionsnahe Simulationen im erweiterten Motan-Technikum

» Seite 04



Extrusion

Interview mit Ettlinger-Geschäftsführer Volker Neuber

» Seite 23

Your Polymer Solution

pal plast

PALRAN ABS
PALMID PA
PALDUR PBT
PALSAFE PC
PALBLEND PC/ABS, BLENDS

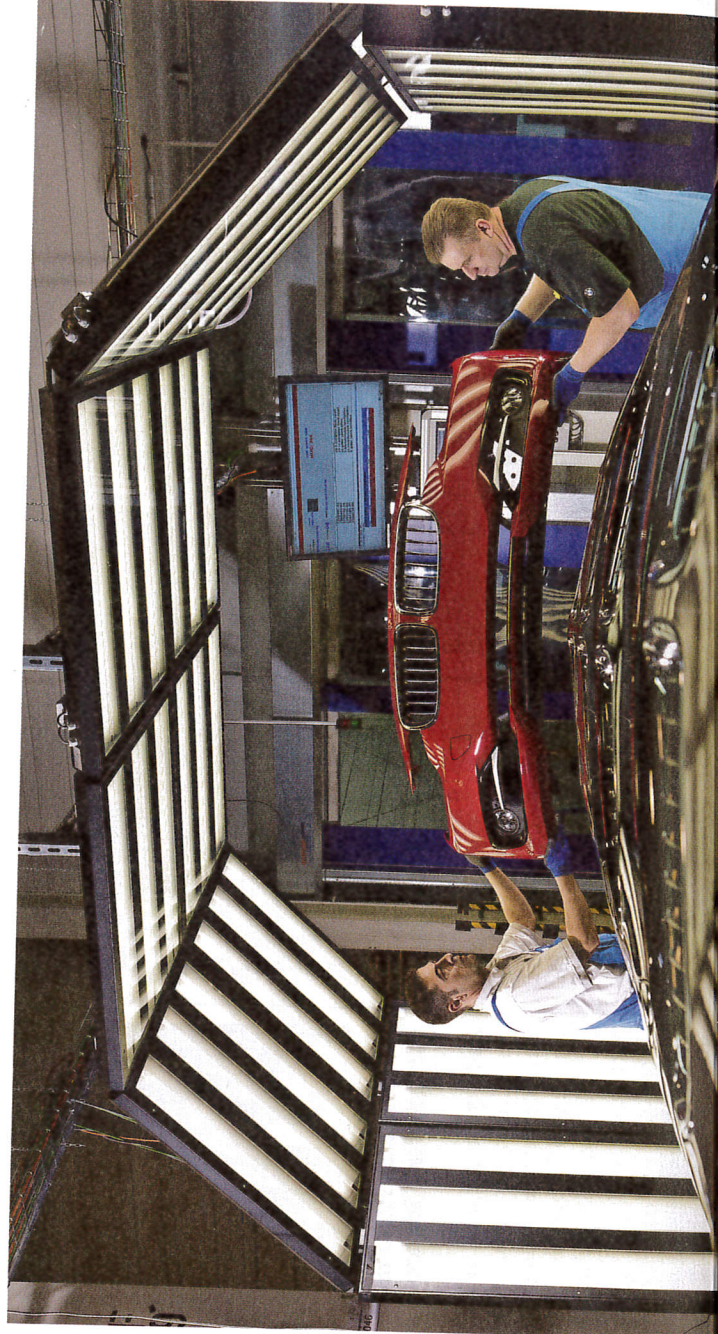
PALGLAS PMMA
PALFORM POM
PALPROP PP
PALSTYROL PS
PALFLEX TPE, TPU

www.palplast.de

DIE ZEITUNG DER KUNSTSTOFF- UND KAUTSCHUKINDUSTRIE

Gedämpft optimistisch

Verschlechterte Rahmenbedingungen dämpfen die Stimmung bei Kunststoffverarbeitern und Kautschukindustrie



AUSGABE 1/2 | 20. JANUAR 2017

48. JAHRGANG

POLYME(H)R

Automobiles Kinderglück

Das Zeitalter der Standardisierung geht zu Ende. Trendorientierte Eltern können ihren Nachwuchs jetzt mit einem individuell gestalteten Bobby-Car motorisieren. Es stehen verschiedene Modelle, Lackierungen, Felgen und sogar Sonderausstattungen im Konfigurator zur Auswahl. Zum Preis eines echten Gebrauchtwagens kann sich das standesbewusste Kind nun endlich angemessen fortbewegen.

AUS DEM INHALT



Seitenteil eines Konzeptautos (In Eco) mit integrativer CFK-Stahl-B-Säule, hergestellt im RTM-Verfahren Foto: TUD

RTM neu im Web entdecken

Die Euro-RTM-Group launcht eine neue Website für das Resin Transfer Moulding

Kommunikation Für den europäischen Faserverbundkunststoff- bzw. Compositemarkt zeigte sich auch 2016 ein kontinuierliches Wachstum fast aller Marktsegmente. Ähnlich heterogen wie die späteren Anwendungen zeigen sich auch die erfassten Herstellungsverfahren von Bauteilen. Diese reichen von eher händisch geprägter Verarbeitung bis hin zur vollautomatisierten Serienfertigung.

Hoffnungsträger der Serienfertigung

Eines der Verfahren mit der deutlich stärksten Zunahme über die letzten Jahre ist die RTM-Technologie. Hinter dem Begriff RTM (Resin Transfer Moulding) verbergen sich mehrere Herstellungsverfahren, bei denen flüssiges Harz in eine Form injiziert wird. Eine große Flexibilität in Bezug auf die eingesetzten Materialien gepaart mit hoher, gleichbleibender Bauteilqualität und der Möglichkeit, hohe Faseranteile zu erreichen, haben die Verfahren in den letzten Jahren zu einem der großen Hoffnungsträger der

Composite-Serienfertigung werden lassen. Dabei reicht das Spektrum von Großbauteilen wie beispielsweise Bootsrümpfen oder Rotorblättern für Windenergieanlagen bis hin zur Serienfertigung von Automobilbauteilen.

Neue Möglichkeiten des RTM entdecken

Bereits vor Jahren wurde der Arbeitskreis „Euro-RTM-Group“ von Mitgliedern der AVK – Industrievereinigung Verstärkte Kunststoffe gegründet, die RTM als eine Verarbeitungstechnik der Zukunft für die Produktion von Teilen aus glasfaserverstärktem Kunststoff (GFK) sehen. Ziel des Arbeitskreises war und ist es, den Bekanntheitsgrad und auch das Wissen um die vielfältigen Möglichkeiten des RTM in der GFK-Branche zu steigern. Pünktlich zum neuen Jahr wurde nun eine neue Website veröffentlicht. Interessierte können sich ab sofort in neuem Design über Möglichkeiten des RTM informieren und entsprechende Kontakte finden. www.euro-rtm-group.de

www.euro-rtm-group.de

„Besondere Qualität“

Filterhersteller Tecfil zeichnet Radici aus

Polyamid Kürzlich hat Radici Plastics Ltda, die brasilianische Tochter

mit der Entwicklungsabteilung von Tecfil haben wir eine Lösung

Neue Produktionsanlage

Schweiger Werkzeug- und Formenbau investiert

Werkzeug- und Formenbau Den innovativen Fortschritt bei Schweiger GmbH & Co. KG Werkzeug- und Formenbau versteht man als notwendige Grundlage für Wettbewerbsfähigkeit und Standortsicherung. Daher hat man bei dem Uffinger Familienbetrieb jüngst in ein ganz neues Fertigungskonzept investiert und so die Produktion erweitert und nachhaltig modernisiert.

„Wir verstehen uns als Technologie-Arbeitgeber im ländlichen Wirtschaftsraum Garmisch-Partenkirchen“, sagte Anton Schweiger, Geschäftsführer des Familienbetriebs, in seiner Rede bei der feierlichen Eröffnung der neuen Produktionshalle mit neuester Technik.

Die Investitionen, die mit einem Gesamtvolumen von rund 5,5 Mio. EUR seit Jahresbeginn 2015 getätigt wurden, umfassen vor allem zwei vollautomatisierte Großbearbeitungszentren (DMC 210U und DMC 270U) sowie eine neue Produktionshalle mit 600 m² für diese neuen Maschinen. Die beiden Fräsbearbeitungszentren erweitern die Nettokapazität des Mittelständlers pro Jahr um rund 5.000 Maschinenstunden. „Kein Pappenstiel“, erklärt Schweiger. Durch diese Maßnahme schließt der 75-Mann-Betrieb zu den weltweiten Marktführern im Großformenbau auf.

Die Prozesse müssen stimmen

Nur die Technik zu kaufen reicht jedoch nicht, um erfolgreich im Werkzeug- und Formenbaumetier fertigen zu können. „vielmehr müssen die Prozesse stimmen“, betont Anton Schweiger. Dies sei der Schlüssel zum Erfolg. „Wir haben in den letzten Monaten nicht nur die Technik anhand der



Anton Schweiger, Geschäftsführer Schweiger, ist sichtlich stolz auf seine neue Produktion. Die vor ihm und seinem Unternehmen liegen. Foto: Schweiger

reinen Maschinenkapazität berechnet, sondern alle vor- und nachgelagerten Prozesse beobachtet und das „große Ganze“ betrachtet.“ Immerhin stellt der Anteil der Fräsbearbeitung rund 50 % der Wertschöpfung im Unternehmen dar.

Das Fertigungskonzept wurde daher bei Schweiger in der Planungsphase konsequent aufgebrochen und bis auf den kleinsten Prozessschritt neu definiert. Hohe Standardisierung, maximale Automatisierung und transparentes Dokumentieren waren hier die Kriterien, nach denen die Arbeitsschritte neu ausgelegt wurden, „ab Projektbeginn mit der Konstruktion bis zum Anziehen der letzten Schraube und mit dem Prozess-

Know-how wie Anton Schweiger bei den Aufträgen der Geschäftsführung unüberhörbar

24/7-Be

Mit nur einer während der beiden neuen Zentren 24/7 sieben Tage die Woche. „Unsere Automobilindustrie Wandel“, und die Herausforderung für Unternehmen, um den Wettbewerb zu gewinnen. Herausforderung

GEISS AG
one step ahead

Inno

Vollautomatische Thermo
Herstellung von Auto