

Maschinentechnik

Manuelles Spannsystem
+ minimale Maschinenrüstzeit
+ maximale Produktivität

THE KNOW-HOW FACTORY

WÖRNER SPANNSYSTEM

MINIMALE MASCHINENRÜSTZEIT – MAXIMALE PRODUKTIVITÄT

In modernen Produktionsprozessen nehmen Faktoren wie Effizienz und Flexibilität eine immer wichtigere Rolle ein. Diese Forderung nach Flexibilität bedeutet für Spritzgussbetriebe eine stetige Herausforderung um immer kleineren Losgrößenabrufen, der Forderung nach immer geringeren Lagerbeständen und Just-In-Time Lieferungen leisten zu können. Ein wesentlicher Faktor in derart flexiblen Produktionsprozessen ist die Minimierung von Maschinenrüstkosten und damit eine signifikante Zeitersparnis im Umrüstprozess, um noch mehr Produktivität und damit Wertschöpfung in einem abgesicherten Prozess zu gewährleisten.

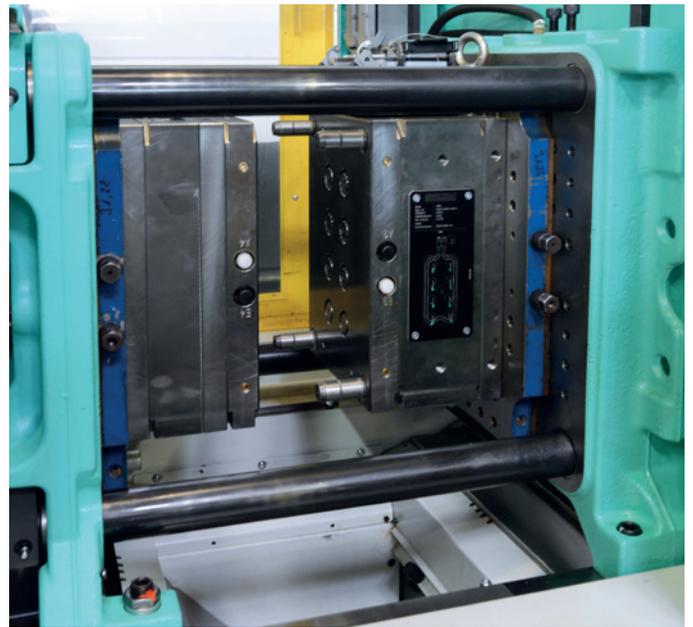
VORTEILE (DURCH DEN EINSATZ MIT WÖRNER SPANNSYSTEM)

► KAUFMÄNNISCH

- + Kurze Maschinenstandzeiten durch einen erheblich verkürzten Rüstvorgang
- + Beschleunigter Spannvorgang gegenüber konventionellen Spannmethoden
- + Einsparungen am Werkzeug (Zentrierring/Wärmedämmplatte)
- + Kostengünstigere Lösung als vergleichbare Wettbewerbssysteme
- + Geringe Wartungskosten

► TECHNISCH

- + Durch hohe Präzision beim Werkzeugwechsel ergeben sich Vorteile bei automatisierten Handlingsaufgaben
- + Hohe Werkzeugtemperaturen möglich
- + Einsatz von Wärmedämmplatten und Aluminium-Werkzeugen möglich
- + Geringe Höhe der Wechsellvorrichtung – 30 mm bzw. 36 mm mit Wärmedämmplatten
- + Einfache und positionsgenaue Montage des Werkzeugs an der Maschine durch Konusse und Bolzen
- + Bestehende Werkzeuge können einfach umgerüstet werden
- + Für nahezu alle Maschinentypen verwendbar
- + Hohe Stabilität, Belastbarkeit und Verschleißarmut
- + Sicherer Wechsellvorgang und einfaches Lagern der Werkzeuge
- + Vorwärmstation, Trennebene, Variosystem und 90° Drehung möglich
- + Direkter Einbau in bestehende Maschinenplatte möglich
- + -Weitere Einsatzmöglichkeiten, Druckguß, Pressen, Kunststoffschweißen



Die Schnellspanplatte wird der Maschinenplatte angepaßt, Gewindebohrungen und Befestigung nach Maschinentyp. An den jeweiligen Ecken der Schnellspanplatte sind Bohrungen für Kühlwasser verteilungen eingebracht.
In Verbindung mit diesem Spannsystem wurde auch ein Lagersystem entwickelt, hierüber siehe separates Regalprospekt.
Anbauanleitung für das Einbringen der Befestigungsbohrungen in den Aufspanplatten der Spritzgießform liegt als Zubehör bei.

DER LIEFERUMFANG FÜR EINE MASCHINE BESTEHT AUS:

- + 2 einbaufertigen Schnellspanplatten mit montierten Schließexzentern
- + 1 Adapter
- + Systemschlüssel
- + Schrauben zum Befestigen der Schnellspanplatten an der Maschine