

Medienmitteilung

Moulding Expo 2017:

Kistler zeigt praktische Sensorintegration für Spritzgießwerkzeuge

Winterthur, 25. April 2017 – Zur zweiten Ausgabe der internationalen Fachmesse Moulding Expo in Stuttgart (30. Mai bis 2. Juni 2017) zeigt die Kistler Gruppe, wie einfach es ist, die zur Qualitätssicherung erforderliche Messtechnik in Spritzgießwerkzeuge einzubauen. Neben einem realitätsnahen Beispiel zum Ausprobieren am Messestand stehen zwei weiterentwickelte Produktgruppen im Fokus: einbauunempfindliche Sensoren sowie Mehrkanalstecker.

Die für die Optimierung des Spritzgießens erforderliche Integration von Sensorik in Werkzeuge und Formen wird zunehmend von Spritzgiessereisverarbeitern gefordert, um auf den digitalen Wandel vorbereitet zu sein und die Produkt- und Prozessqualität auf eine neue Stufe zu heben. Kistler hat dies frühzeitig erkannt und zeigt auf der Moulding Expo seine Lösungen und Tools speziell für Werkzeug- und Formenbauer, um die Voraussetzung für eine integrierte Qualitätsprüfung im Spritzgiessprozess zu schaffen.

Aktiv dabei sein: Sensorinstallation in sechs Schritten

Am Kistler Stand E61 in Halle 5 können Kunden und Besucher selbst ausprobieren, und erfahren wie einfach sich Kistler-Sensoren in Spritzgießwerkzeuge integrieren lassen. In sechs Schritten wird gezeigt, wie Sensoren positioniert, installiert, verkabelt und auf Funktionsfähigkeit geprüft werden. Kistler arbeitet fortlaufend daran, die Integration von Messtechnik für Werkzeug- und Formenbauer so einfach wie möglich zu gestalten. Zur Unterstützung bei der Sensorinstallation bietet das Schweizer Unternehmen nicht nur spezielle Tools und umfangreiches Zubehör an, sondern auch weltweiten Service und Trainingseinheiten für Montage, Inbetriebnahme und Wartung.

Weiterentwickelte Mehrkanalstecker

Mit den neuen Mehrkanalsteckern Typ 1722 von Kistler lassen sich bis zu acht Sensoren über single-wire einfach per Steckverbindung anschließen – und das ohne Verschraubung bei gesteigerter Robustheit: Die neuen komplett überarbeiteten Anschlusselemente stellen eine einfache und fehlertolerante Sensorinstallation sicher. Außerdem sind sie bezüglich Anschlüssen und Bauraum abwärtskompatibel zur Vorgängerversion und können sowohl in der Vierkanal- als auch Achtkanalausführung unkompliziert ausgetauscht werden. Auch kombinierte Druck-Temperatur-Messungen sind (mittels zusätzlichem Thermoelementverstärker) möglich.

Vereinfachte Montage durch einbauunempfindlichen Sensor

Einer der entscheidenden Faktoren beim Spritzgießprozess ist der Werkzeuginnendruck. Die piezoelektrischen Sensoren von Kistler ermöglichen dessen hochlineare, temperaturunabhängige und langlebige Messung und tragen so entscheidend zur Qualitätssicherung bei. Je nach Einbausituation, Formteilgeometrie und Kunststoffmaterial bietet Kistler zahlreiche Varianten zur Sensorinstallation, um direkt in der Kavität, indirekt, berührungslos oder in Kombination die Kontakttemperatur zu messen.

Auf der Moulding Expo 2017 präsentiert Kistler einen neuen, einbauunempfindlichen Sensor Typ 6185: Er wurde konsequent auf die beschränkten Einbauverhältnisse angepasst (Frontdurchmesser nur 2 mm) und so konstruiert, dass Seitenkräfte, etwa durch schwierige Einbauverhältnisse, das Messergebnis nicht verfälschen – für höchste Präzision bei vereinfachter Sensorinstallation. Auch

hier kann die Signalübertragung mit einer ladungsführenden Distanzhülse statt per Kabel realisiert werden.

Piezelektrische Sensorik von Kistler als Basis für Process Monitoring

Um die Zukunftsfähigkeit ihrer Maschinen zu sichern, setzen Hersteller immer häufiger auf eine integrierte Qualitätssicherung im Spritzgießprozess. Mit seinem Monitoring-System ComoNeo bietet Kistler eine Lösung, die den Werkzeuginnendruck zuverlässig überwacht und damit Prognosen der Formteilqualität ermöglicht. Die Voraussetzung für die angestrebte Null-Fehler-Produktion ist jedoch die sachgemäße Sensorinstallation für Spritzgießwerkzeuge. Welche vielfältigen Möglichkeiten sich hier bieten und was bei der Montage zu beachten ist, zeigt die Kistler Gruppe vom 30. Mai bis 2. Juni in Stuttgart. Interessenten sind herzlich eingeladen, zum Messestand E61 in Halle 5 zu kommen.



Bild 1



Bild 2



Bild 3

Legenden

Bild 1: **Mehrkanalstecker Typ 1722** ist robust im Handling und bietet einen einfacheren Anschluss von Single-Wire-Kabeln, der einen optimalen Schutz gegen Verunreinigung garantiert

Bild 2: Einbauunempfindlicher **Drucksensor Typ 6185** für leichte Montage und erhöhte Präzision

Bild 3: **ComoNeo** ist das Prozessüberwachungssystem für grösstmögliche Effizienz beim Spritzgiessen

Über die Kistler Gruppe

Kistler ist Begründer der piezoelektrischen Messtechnik und führend in der dynamischen Messung von Druck, Kraft, Drehmoment und Beschleunigung. Spitzentechnologien bilden die Basis der modularen Systeme und Services von Kistler.

Als erfahrener Entwicklungspartner ermöglicht Kistler seinen Kunden in Industrie, Forschung und Entwicklung, ihre Produkte und Prozesse zu optimieren und nachhaltige Wettbewerbsvorteile zu schaffen. So prägt das inhabergeführte schweizerische Unternehmen die Automobilentwicklung und Industrieautomation sowie zahlreiche aufstrebende Branchen mit innovativer Sensortechnologie. Mit einem breiten Anwendungswissen und der absoluten Verpflichtung zu Qualität treibt Kistler Innovationen in Leichtbau, Fahrzeugsicherheit, Emissionsreduktion und Industrie 4.0 voran.

Über 1 600 Mitarbeitende an 58 Standorten weltweit widmen sich der Entwicklung neuer Messlösungen und bieten individuelle anwendungsspezifische Unterstützung vor Ort. Seit der Gründung 1959 wächst die Kistler Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden und erzielte 2016 einen Umsatz von 358 Mio. CHF. Rund 10 % davon fliessen zurück in Innovation und Forschung – und damit in bessere Ergebnisse für alle Kunden.

Medienkontakt:

Simone Koch

Divisional Marketing Manager IPC

Telefon: +41 52 224 18 02

E-Mail: simone.koch@kistler.com