

DAS MAGAZIN DER RICO GROUP

INSIGHTS

AUSGABE 2021

LSR+LSR

Mehrkomponenten-Spritzguss
mit zwei Silikonen bei RICO

NEUE FÜHRUNG

SIMTEC setzt neuen
Geschäftsführer ein

HOME STORY

SILCOPLAST holt Hörgeräte-
Auftrag zurück in die Schweiz



INNOVATION LOADING . . .

RICO GROUP schafft Nährboden für neue Entwicklungen.

» 06/2021 INHALT DIESER AUSGABE

- | | |
|---|--|
| 03 EDITORIAL
Fünf Jahre RICO GROUP | 13 DIREKT ANSPRITZEN MIT SILIKON
160-fach Nadelverschluss: Ausbeute statt Ausschuss |
| 04 INNOVATIONSPROZESS GESTARTET
Nährboden für neue Entwicklungen | 14 REINRAUM PHASE 2
SIMTEC bereitet sich auf die nächsten Steps vor |
| 05 GROSSE ANFORDERUNGEN AN KLEINE TEILE
Spritzguss mit hoher Kavität | 15 INLINE PROZESSE
Verbesserungen bei Effizienz, Zeit und Qualität |
| 06 SILIKON MIT SILIKON VERBINDEN
Die Diva im 2K-Spritzguss | 16 WUSSTEN SIE, DAS(S)....
Alles zu Prototypen in Silikon und 2K |
| 08 ABSCHIED
Geschäftsführer Frank Dilly verlässt SIMTEC | 18 20 JAHRE HTR
Neue Frische für Logo und Gebäude |
| 09 NEUER GESCHÄFTSFÜHRER
SIMTEC begrüßt Roland Keller als Geschäftsführer | 19 HTR-PERSONALVERÄNDERUNGEN
Induktivhärten und Vertrieb stellt sich neu auf |
| 10 SILIKONTEILE FÜR HÖRGERÄTE
Produktion in der Schweiz | 20 FÜR BESONDERE ANSPRÜCHE
Werkzeuggebundenes Elektrisches Rotor-Handling |
| 11 AUTOMATISIERUNGSPROJEKT
Umstellung des Einlegeverfahrens eines Zulieferteiles | 21 HIER TREFFEN SIE DIE RICO GROUP
Messen und Events mit Auftritt der Group-Unternehmen |
| 12 MANNLOSE PRODUKTION BEI NACHT
Volle Automatisierung in der Geisterschicht | 22 NEUIGKEITEN AUS DER RICO GROUP
Flashlights |

Aus Gründen der Lesbarkeit wird im Magazin INSIGHTS darauf verzichtet, geschlechtsspezifische Formulierungen zu verwenden. Soweit personenbezogene Bezeichnungen nur in männlicher Form angeführt sind, beziehen sie sich auf Männer und Frauen in gleicher Weise.

Impressum

INSIGHTS Das Magazin der RICO GROUP. **Herausgeber:** RICO GROUP GmbH, Am Thalbach 8, A - 4600 Thalheim bei Wels, Österreich **Tel.:** +43 (0) 7242 76 460 **E-Mail:** office@rico-group.net, www.rico-group.net **Verantwortlich für den Inhalt:** Markus Landl (MBA) **Redaktion:** Sonja Kimer **Bildnachweis:** RICO, RICO GROUP, SIMTEC, SILCOPLAST, HTR **Druck:** RICO GROUP **Art Direction und Layout:** RICO GROUP. Der Nachdruck für das gesamte Magazin oder Auszüge ist genehmigungspflichtig.

Fünf Jahre RICO GROUP – geschärfte Strategie und große Pläne.



EDITORIAL INSIGHTS 2021

"Wir wollen gemeinsam mit unseren Kunden technisch anspruchsvolle Aufgabenstellungen lösen und sie dabei von der Entwicklung ihrer ersten Entwürfe bis zum fertigen Produkt unterstützen. Diesen Service bieten wir unseren Kunden durch die RICO GROUP weltweit."

Dieses Mission Statement wurde bei der Gründung der RICO GROUP im Jahre 2016 aufgesetzt und sollte den Leitfaden für das internationale Elastomer-Netzwerk bilden. In den letzten fünf Jahren haben wir unsere Ziele stetig verfolgt und ausgebaut. Heute sind wir in unserer Ausrichtung so klar wie nie zuvor.

Wir haben die RICO GROUP gegründet, um das Unternehmensnetzwerk gezielt strategisch zu positionieren, technologisch und marktseitig zusammenzuwachsen und um uns kontinuierlich weiter zu entwickeln. Der positive Trend ist nach diesen fünf Jahren RICO GROUP sehr gut spürbar – wir werden den eingeschlagenen Weg weiterverfolgen.

Alle vier Unternehmen der RICO GROUP sind wahre Profis in ihrem Fachgebiet. RICO ist internationaler Technologieführer im 2K-Spritzguss und Technologielieferant der gesamten Gruppe. RICO-Werkzeuge und -Automatisierungslösungen sind so weit fortgeschritten, dass sogar der Betrieb von 14-stündigen Geisterschichten möglich ist. SIMTEC und SILCOPLAST positionieren sich verstärkt als die Elastomer-Experten im Life Science Sektor, nicht zuletzt wegen der eigenen Reinräume an den Standorten. Die HTR punktet mit

hervorragender Härtereitechnik und Bauteileveredelung. Alle drei elastomerverarbeitenden Unternehmen sind vollständig Eigentum der RICO GROUP, an der HTR hält die RICO GROUP 75 Prozent.

Wir sind näher zusammengewachsen, haben die Stärken der einzelnen Unternehmen geschärft und es gibt eine klare Richtung in die Zukunft: Premiumanbieter in der Elastomerverarbeitung bleiben und unsere Kunden mit der besten Technologie versorgen. Wohin die Reise, z.B. beim Thema Innovation gehen wird, zeigen wir Ihnen in dieser Ausgabe der Insights. Viel Freude beim Lesen und Entdecken!

Ing. Gerhard Kornfelder, Johannes Grabner, Alfred Griesbaum
Geschäftsführer der RICO GROUP GmbH



WIR SCHAFFEN NÄHRBODEN FÜR NEUE ENTWICKLUNGEN INNOVATIONSPROZESS GESTARTET

„Wow, wieso gab es das nicht schon früher?“ Das ist zwar keine Definition, aber so könnte es sich anhören, wenn über eine Innovation gesprochen wird. Als Zulieferer im Premiumsegment haben wir einen hochtechnologischen Anspruch und es wird für uns immer wichtiger, einen globalen Nährboden für neue Ideen und Entwicklungen zu schaffen. Deshalb wurde in der RICO GROUP ein neuer Innovationsprozess aufgestellt.

In den vier Unternehmen der RICO GROUP entwickeln wir täglich neue Produkte, verbessern unsere Technologien und tüfteln an Neuheiten. Doch das reicht uns nicht. Es ist unser Ziel den Innovationsprozess in der Gruppe auf ein neues Level zu heben, ihn zentral zu verwalten und somit global davon zu profitieren.

Innovation passiert überall!

Jeder Einzelne, in jeder Funktion und jedem Tätigkeitsfeld ist Impulsgeber für Innovationen. Innovation passiert überall! Sie macht nicht halt vor Abteilungsstrukturen oder Zuständigkeiten, und dreht schon gar nicht an den Ländergrenzen um.

In frisch geschaffenen Strukturen werden wir uns deshalb in der RICO GROUP fortan neu aufstellen, ein Innovationsmanagement entwickeln und die Koordination übergeordnet gestalten.

Die Steuerung des Innovationsprozesses übernimmt ein Innovationsmanager.



Ideen raum geben und sie zu Innovationen weiterentwickeln.

Trennung von Aufgabe und Person

Der Innovationsmanager wird der Impulsgeber sein. Zusammengefasst wird in aufgabenbasierten, gruppenweiten

Teams, losgelöst vom Tagesgeschäft. Wichtig dabei: Wir trennen die Aufgabe von der Person und suchen uns die richtigen Personen für das jeweilige Thema. Ein Beispiel: Würden wir ein Fahrrad verbessern wollen, dann würden wir nicht zuerst die Ingenieure, sondern die Fahrradbegeisterten fragen. Die Ingenieure kämen erst im zweiten Schritt ins Spiel.

Weichenstellung

Mit der Neugestaltung des RICO GROUP Innovationsprozesses rüsten wir uns für die Zukunft, stellen die Weichen für Neuentwicklungen in der Elastomerverarbeitung und sorgen für einen gruppenweiten Wissensaufbau.

Liebe Kunden - wir fordern Sie auf: Spornen Sie uns mit Ihren Wünschen gerne zu neuen Höchstleistungen an!



GROSSE ANFORDERUNGEN AN KLEINE TEILE SPRITZGUSS MIT HOHER KAVITÄT

In vielen Marktsegmenten ist die Miniaturisierung ein wachsender Trend. Mikrogeformte Teile aus Flüssigsilikon finden sich in u.a. in medizinischen und chirurgischen Geräten, Hörgeräten, Gesundheitsprodukten und Automobildichtungen. Die Teile werden immer kleiner, die Toleranzen immer enger und die Produktanforderungen immer höher. SIMTEC hat sich diesen Herausforderungen gestellt.

Als ein großer Tier-1-Automobilkunde an SIMTEC herantrat, weil er eine erhöhte Menge an Einzeladerdichtungen aus Flüssigsilikon benötigte, schlug SIMTEC eine beeindruckende Lösung vor, die den Output nahezu verdoppeln

Die Balancierung des Hohlrauminnendrucks in einer Form mit 256 Kavitäten erfordert spezielle Angusstechniken mit extremer Genauigkeit und Präzision, was besonders bei kleinen Teilegeometrien wichtig ist.



Mikro-Komponenten (Flüssigsilikon bzw. 2K) mit einem Schussgewicht von weniger als 0,1 Gramm

und mit nur einer Spritzgussform für 256 Kavitäten fast eine Million Teile pro Tag liefern würde. Dies war sowohl für RICO (Werkzeug) als auch für SIMTEC (Silikonteileproduktion) die bisher kavitätsreichste Silikonform.

Diese Lösung erfüllte einerseits den gesteigerten Mengenbedarf des Kunden, stellte die Unternehmen der RICO GROUP aber auch vor neuartige Herausforderungen.



Das erfahrene Expertenteam von SIMTEC entwarf eine Fertigungszelle, die einen stabilen Spritzgussprozess bei gleichbleibender Qualität der Teile garantiert, sowie präzise Roboterhandlingsysteme, die eine effiziente und genaue Teileentnahme und -separierung ermöglichen. Die SIMTEC-Lösung mit 256 Kavitäten lieferte dem Automobilkunden die zusätzliche Kapazität, die er benötigte, um der steigenden Produktnachfrage nachzukommen, und senkte zudem seine Kosten. Inzwischen hat SIMTEC noch eine weitere Spritzgussform mit 256 Kavitäten gebaut, um die Produktionskapazitäten weiter zu steigern.



Spritzgusswerkzeug mit 256 Kavitäten für die Herstellung von Einzeladerdichtungen



DIE DIVA IM 2K-SPRITZGUSS SILIKON MIT SILIKON VERBINDEN

Sie ist die Diva im 2K-Spritzguss. Doch weiß man erst einmal, wie man sie behandeln muss, kehrt sie ihre schönsten Seiten hervor. Die Rede ist von der Mehrkomponenten-Spritzguss-Technologie, bei der zwei Silikone miteinander verbunden werden.

Es ist ein anspruchsvolles Unterfangen Kunststoff (PBT, PA, PC,...) mit Silikon zu verbinden. Kombiniert man allerdings zwei Silikone zu einem Bauteil, erreichen die Anforderungen an das Teilehandling ein neues Level. „Das Wichtigste ist, die erste Komponente zu stützen“, eröffnet Roland Angerer, Technischer Leiter bei RICO, die Herangehensweise.

Nur nicht loslassen

„Die 2K-Werkzeugtechnologie ist für RICO nicht per se die große Herausforderung. Da können wir auf langjährige Erfahrung zurückblicken“, teilt Angerer mit. „Heikel wird bei LSR+LSR jedoch das Teilehandling.“ Es gilt den Erst-Spritzling nur nicht loszulassen. Oder so gut zu stützen, dass die zweite Silikonkomponente auf die erste aufgespritzt werden kann, ohne dass sich das Basisteil deformiert. Würde es sich bei der Umspritzung nur ein klein wenig verformen, entspräche das Endprodukt nicht mehr den Anforderungen.

Drehwerkzeug für Gehörschutz

Für einen Life Science Kunden fertigte RICO ein 2K-Werkzeug für einen Voll-Silikon-Gehörschutz. Auf das rote 70 Shore- wird das transparente 30 Shore-Silikon aufgespritzt. Der komplette 2K-Prozess findet in einem Werkzeug und einer Maschine statt. Das Produkt wird in der Kavität fixiert und mittels eines Drehwerkzeuges in die zweite Formhälfte positioniert.

Gleich und gleich gesellt sich gern

Vorteilhaft ist diese Art des 2K-Spritzgießens überdies bei der Materialhaftung. „Dadurch, dass wir die Wege verkürzen und in nur einem Werkzeug in einer reinen 2K-Maschine produzieren, wird der ersten Komponente keine Chance gegeben abzukühlen. Wir nutzen die Wärme des Erst-Spritzlings gleich für die Vulkanisation der zweiten Komponente“, so Angerer. Außerdem gilt bei Silikon das Sprichwort „gleich und gleich gesellt sich gern“. Es haftet nämlich ohne weitere Vorbehandlung von selbst aneinander – auch bei Standard-silikon.

Das richtige Paar finden

Unerlässlich ist es, geeignete Materialpaarungen zu konzipieren. Die Shore Härte der ersten Komponente muss höher oder gleich hoch sein, als die der zweiten. Der Spritzgussprozess wird so angelegt, dass die härtere Komponente den Basisteil bildet, auf den aufgespritzt wird. RICO gestaltet spezielle Prägeflächen, um beide Komponenten optimal miteinander zu verbinden bzw. abzudichten. Die Farben der Materialien sind dabei irrelevant, da keine Vermischung erfolgt. Somit können auch bei gleichen Shore-Härten unterschiedliche Farben abgebildet werden.

Für einen Life Science Kunden fertigte RICO ein 2K-Werkzeug für einen Voll-Silikon-Gehörschutz in der Materialkombination 70 und 30 Shore.



Key Facts für LSR+LSR-Spritzguss bei RICO:

- Kompakt: Nur ein Werkzeug und eine 2K-Maschine
- Shore-Härten und Materialpaarungen: Die Shore Härte der 1. Spritz-Komponente muss höher oder gleich hoch sein, wie die der 2. Spritz-Komponente
- Farben sind irrelevant: Keine Vermischung der Farben im Spritzguss – alle LSR-Farbkombinationen möglich
- LSR mag LSR: Materialhaftung ohne Vorbehandlung von vorneherein gegeben
- Einsparungspotential: Montage, Material- und Personalressourcen werden gespart
- Laserung und Verpackung ist möglich

Montage bleibt erspart

Im Vergleich zu nachträglicher Zusammenführung von zwei Einzelteilen, bietet der Mehrkomponenten-Spritzguss Einsparungspotential. Nicht nur, dass eine nachträgliche Montage oftmals gar nicht möglich wäre – im Gesamtprozess spart man obendrein Material- und Personalressourcen. Um einzelne Elemente zu konfektionieren, wäre fast immer ein dritter Bauteil nötig. Die Montage müsste entweder Mensch oder Maschine erledigen. „Bei RICO führen wir passende Montageschritte durch und kümmern uns bei Bedarf sogar um die individuelle Laserung oder Verpackung der Bauteile“, so Angerer.

Hart und weich zugleich

2K-Produkte aus reinem Silikon haben den Vorteil, dass sie einerseits die notwendige Stabilität, wie gleichermaßen die weiche Funktionskomponente mit sich bringen können. Beliebte Anwendungsgebiete sind jene, wo das Produkt mit dem Körper in Berührung kommt und weiche Materialien gewünscht sind. Der Fall ist dies etwa bei Atemschutz- oder Apnoemasken.

LSR+LSR vs. Thermoplast+LSR

Abschließend greift Roland Angerer noch den Unterschied zwischen 2K-Spritzteilen aus zwei Silikon und 2K-Teilen aus Thermoplast mit Silikonverbund auf: „Mit Thermoplast ist das Teilehandling einfacher.“ Da Thermoplast von Grund auf hart ist und die benötigte Formstabilität bietet, gibt es keine Probleme beim Umsetzen. Es ist wesentlich schwieriger ein Silikonteil ohne Deformation zu greifen, es wieder in Position zu bringen und zu umspritzen. Reine 2K-Silikon-Werkzeuge sind darüber hinaus, ua. wegen der Notwendigkeit von zwei Kaltkanälen, aufwändiger.

Angespritzt wird bei beiden 2K-Varianten immer direkt, mit Nadelverschluss oder offenem System. Die Kavitätanzahlen bei LSR+LSR hängen, wie auch bei TP+LSR, sehr stark von der Teilegröße sowie der -konstruktion ab. Außerdem sind die benötigten Schließkräfte in der Maschine relevant.

Es ist die Ausnahme, die eine Regel bestätigt

„Das Umsetzen des Erstspritzlings bei 2K-Teilen mit zwei Silikon ist nicht die Regel, doch auch das ist möglich, wenn es das Produkt erfordert“, erklärt Angerer.

Bei Artikeln, bei denen es die Teilegeometrie nicht anders zulässt, setzt RICO den Erstspritzling aus Silikon auch im Werkzeug um. Voraussetzung für die erfolgreiche Produktion ist es, wie schon erwähnt, die Materialpaarung richtig zu wählen – hartes/härteres Silikon im ersten und weiches/weicheres Material im zweiten Schritt, sowie die Wärme des Erstspritzlings im Prozess mitzunehmen.

„Wir wären nicht RICO, wenn wir nicht innovativ und lösungsorientiert arbeiten würden. Das erfordert immer wieder neue Herangehensweisen, denn jedes Produkt ist einzigartig.“



RICOs technischer Leiter Roland Angerer spricht über die 2K-Technologie mit Silikon.



VERABSCHIEDUNG DES GESCHÄFTSFÜHRERS FRANK DILLY RÜCKBLICK AUF DYNAMISCHE JAHRE

Nach Erfüllung seiner Ziele bei SIMTEC und mit dem Wunsch, näher bei seiner Familie zu sein, kehrt Frank Dilly nach vier dynamischen Jahren als Geschäftsführer von SIMTEC nach Österreich zurück.



MD&M West – Für Frank war es immer wichtig, vor Ort zu sein.

Im Juli 2021 hat Frank Dilly seine Position als Geschäftsführer bei SIMTEC Silicone Parts aufgegeben. Es war eine schwierige Entscheidung, das Unternehmen mit Sitz in Miramar,

Florida (USA) zu verlassen, jedoch möchte er nach Österreich zurückkehren, um näher bei seiner Familie zu sein.

Bei seinem Abschied sagte Frank: „Ich bin sehr dankbar für das Vertrauen, die Zusammenarbeit und die Unterstützung, die ich in den letzten vier spannenden Jahren von Kunden und Teammitgliedern erfahren habe, und ich blicke optimistisch auf die Zukunft von SIMTEC. Es war großartig, die Möglichkeiten und die Marktdynamik in Nordamerika aus erster Hand zu erleben. Ich bin sicher, dass Roland Keller als mein Nachfolger bei SIMTEC das Unternehmen mit weiterem Wachstum und einer gesunden und positiven Entwicklung weiter voran bringen wird“.



Am Kindertag zeigte Frank den Kindern der Teammitglieder die bei SIMTEC hergestellten Silikonenteile.

Seine vier Jahre bei SIMTEC waren außergewöhnlich, sowohl was das Wachstum als auch die Überwindung von Hindernissen angeht. Während seiner Amtszeit eröffnete SIMTEC einen Reinraum der Klasse 8 und erzielte ein erhebliches Wachstum in allen Industriesegumenten. Es galt auch Herausforderungen zu meistern, beispielsweise bei der Aufrechterhaltung einer unterbrechungsfreien Versorgung nach einem Wirbelsturm oder bei der Schaffung einer sicheren Umgebung für die SIMTEC-Mitarbeiter während der Covid19-Pandemie.

Wir wünschen ihm für seine persönliche und berufliche Zukunft alles Gute und danken ihm für die jahrelange außerordentlich gute Zusammenarbeit und seinen persönlichen Einsatz für SIMTEC und die RICO GROUP.



Ein Meilenstein in der Geschichte von Frank Dilly: die Eröffnung des SIMTEC-Reinraums.



SIMTEC SILICONE PARTS GIBT BEKANNT: NEUER GESCHÄFTSFÜHRER

SIMTEC Silicone Parts begrüßt Herrn Roland Keller als neuen Geschäftsführer. Herr Keller ist diplomierter Elektroingenieur und verfügt über jahrelange Erfahrung in leitenden Positionen bei Produktionsunternehmen in Europa, Asien und seit 13 Jahren auch in den Vereinigten Staaten. Er verfügt über umfassende Kenntnisse und Erfahrungen im Bereich Operations und im Medizingerätesegment.

Bevor er zu SIMTEC kam, war Herr Keller VP of Operations bei einem führenden Hersteller von medizinischen Produkten (Präanalytik und Diagnostik) mit einem großen Spritzgussbetrieb.

Seine ersten vier Wochen verbrachte er bei RICO in Österreich, um seine Beziehungen zur Gruppe zu vertiefen und wertvolle Einblicke und Kenntnisse in die fortschrittlichen Werkzeug- und Flüssigsilikon-Spritzgusstechnologien zu erhalten. Im Juli erfolgte die offizielle Übernahme der alleinigen Geschäftsführung.

Er plant den Kurs beizubehalten: „SIMTEC war sehr erfolgreich und hat ein beeindruckendes Wachstum sowohl bei neuen als auch bei Bestandskunden erzielt. Frank Dilly hat großartige Arbeit geleistet. SIMTECs Managementteam ist beeindruckend und sehr erfahren, und unser gesamtes Team ist engagiert und auf Qualität ausgerichtet. Es hat mich in den letzten Monaten sehr gefreut, unsere Kunden und Lieferanten kennenzulernen und mich in unser großartiges SIMTEC-Team einbringen zu dürfen.“

Fertigungsexzellenz

Herr Keller macht deutlich, dass sein Hauptaugenmerk auf der herausragenden Qualität der Produktion liegen wird, was durch eine nachhaltige und kontinuierliche Verbesserung der Betriebs-

abläufe und durch die Optimierung von Effizienz, Produktivität und Qualität erreicht werden soll.

Persönliches

Roland Keller lebt seit 15 Jahren in den USA, davon zehn Jahre in New Jersey und fünf Jahre in North Carolina. In New Jersey hat er New York City genossen, in North Carolina die Blue Mountains und in Florida freut er sich auf das Meer und das schöne Wetter.

“Es ist nicht wichtig, wie langsam du gehst, solange du nicht stehen bleibst.” (Konfuzius)

Dies ist Roland Kellers Lebensmotto. Nachdem er einige Jahre in China lebte, konnte er auch die chinesische Kultur, von TCM (Traditionale Chinesische Medizin) bis zur chinesischen Philosophie, kennenlernen und ließ sich von ihr inspirieren.



Roland Keller, der neue Geschäftsführer



Symbolische Übergabe der SIMTEC-Schlüssel durch Frank Dilly an Roland Keller



PRODUKTION IN DER SCHWEIZ SILIKONTEILE FÜR HÖRGERÄTE

Die Frage war, wo die Produktion eines Silikon-Bauteiles künftig erfolgen sollte. Fündig geworden ist Sonova beim Unternehmen Silcoplast AG, das seither neun Dome-Modelle für seine Kunden in millionenfacher Ausführung herstellt.



Ein Auszug aus den neun Dome-Varianten.

Sonova, mit Hauptsitz in der Schweiz, ist ein führender Anbieter von innovativen Lösungen rund um das Thema Hören. Die Domes, welche zwischen 0.05 und 0.21 g wiegen, werden in den Gehörgang eingeschoben und dienen der Positionierung des Lautsprechers im Ohr. Dieses Silikon-Bauteil fertigt die Silcoplast AG im Schweizer Wolfhalden für den internationalen Hörgerätehersteller Sonova in insgesamt neun Varianten (drei Modelle zu je drei Grössen). Die Domes werden auf neuartiger Werkzeugtechnologie hergestellt und anschliessend vollautomatisch verpackt.

Schieber-Werkzeug für Silikon-Spritzguss

Die hochpräzisen Produktionswerkzeuge werden bei RICO hergestellt und bilden die 1. Generation Werkzeuge mit Schiebern und Hartmetall-Komponenten. Schieber-Werkzeuge gibt es schon lange. Da sie sehr heikel in der Handhabung sind, wurden sie jedoch bislang nicht aus Hartmetall-Komponenten mit zylindrisch, beweglichen Dichtflächen für den Silikon-Spritzguss eingesetzt. Es werden zusätzliche Formtrennungen für den Schieber benötigt, welche wiederum ein höheres Gratrisiko am Silikon-Spritzling hervorrufen. Mit den RICO-Werkzeugen hat Silcoplast die nachbearbeitungsfreie Produktion auf 16 Kavitäten jedoch voll im Griff. Gehärtet wurde das Werkzeug im RICO GROUP-Schwesterunternehmen HTR.

Produziert, überwacht und vollautomatisch verpackt

Gespritzt werden die temperfreien Silikon-Dome auf einer Arburg 370 bzw. 470 mit bis zu 80 Tonnen Schließkraft. Ein spezieller Handlingkopf entnimmt die Kleinteile nestsepariert und verweilt in einer Zwischenstation. Zeitgleich werden mehrere Schritte mittels Sensoren durchgeführt. Erstens, ob alle Teile korrekt aus den Werkzeugkavitäten entnommen wurden, und zweitens, ob sie auch alle bei der Zwischenstation angekommen sind. Anschließend erfolgt die weitere nestseparierte Ablage und die vollautomatisierte Verpackung über eine Packstraße.

Produktdetails

- Dome für Hörgeräte in 9 Varianten
- Teilgewicht: zwischen 0,05 und 0,21 Gramm
- Material: temperfreies Silikon, Shore Härte 30/40
- Besonderheit:
 - Werkzeugtechnologie mit Schieber und Hartmetall-Komponenten
 - Entformung mit Sensorüberwachung und Nestseparierung
 - Vollautomatisierte Verpackung

Starker Partner

Sonova hat mit Silcoplast einen nachhaltigen und verlässlichen Partner an seiner Seite. Durch die Zusammenarbeit innerhalb der RICO GROUP, den innovativen Lösungssätzen im Bereich der Werkzeug-Automation und der daraus entstehenden Qualitäts- und Preisvorteile, durfte Silcoplast den Auftrag für sich gewinnen.



AUTOMATISIERUNGSPROJEKT

Seit vielen Jahren setzt das Unternehmen Medela auf hochpräzise Silikonteile von Silcoplast. U.a. werden 2K-Membranplatten für Pumpsysteme produziert. Silcoplast hat das Einlegeverfahren des Zulieferteiles auf eine automatische Zuführung umgestellt.

Medela ist ein global agierender Hersteller medizinischer Vakuumlösungen und u.a. führend in der Entwicklung von Brustpumpen und Stillzubehör. Für die beiden Modelle "Medela Swing" und "Medela Freestyle", liefert Silcoplast die Silikon-Membranplatten, die das Herzstück der Vakuum-pumpen bilden. Hierbei handelt es sich um ein Mehrkomponenten-Produkt (2K).

Der Pleuel wurde bislang manuell in das Werkzeug eingelegt und anschliessend mit selbsthaftendem Silikon umspritzt. Diesen Ablauf hat Silcoplast im Rahmen einer Diplomarbeit automatisiert, wodurch der Pleuel über eine vollautomatische Zuführstation in das 4-fach Werkzeug eingelegt und nachträglich mit Silikon umspritzt wird.

Die einzige manuelle Nacharbeit ist nur mehr die Montage eines bereitgestellten Metall-Ankers auf der Membranplatte. Die Verpackung erfolgt in einem Mehrwegblistern 28-fach. Die Werkzeugtechnologie stammt aus der RICO GROUP.

Effizienz steigern

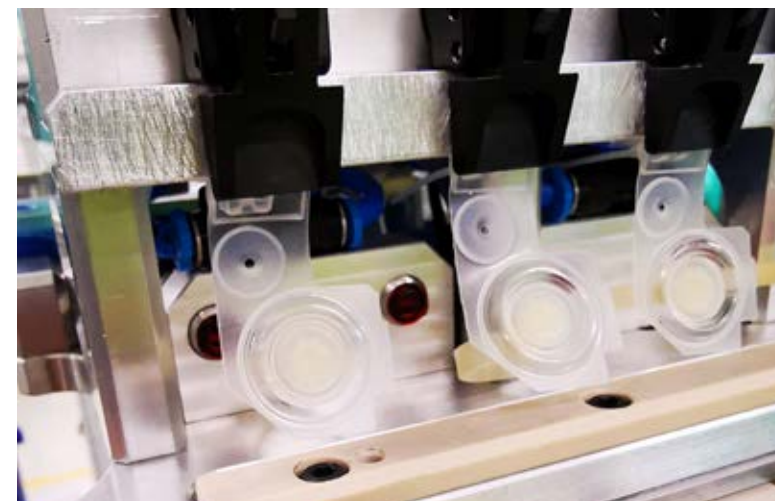
„Unsere Motivation für Optimierungen ist immer eine Effizienzsteigerung in der Produktion. Mit der Automatisierung des Einlegeverfahrens sind wir wieder ein Stück moderner unterwegs und es ermöglicht uns ein autonomes Arbeiten über drei Schichten“, bekräftigt Geschäftsführer Philipp Gaus die Ablaufoptimierung.



Silcoplast Geschäftsführer Philipp Gaus freut sich über die erfolgreiche Automatisierung.



In der Silcoplast-Verpackungsstraße werden die Dome automatisiert verpackt.



Das Einlegeverfahren eines Zulieferteiles für die Umspritzung von 2K-Membranplatten wurde voll automatisiert.



VOLLE AUTOMATISIERUNG IN DER GEISTERSCHICHT MANNLOSE PRODUKTION BEI NACHT

Jeder der sich mit dem Kunststoff-Spritzguss beschäftigt weiß, dass Silikon in der Verarbeitung sehr anspruchsvoll ist. Das Material folgt eigenen Regeln in Spritzguss und Entformung und stellt Werkzeugbauer und Kunststoffformgeber immer wieder vor Herausforderungen. Umso spannender ist die Tatsache, dass es RICO schafft, die halbe Zeit seiner 24-Stunden Fertigung völlig mannlos zu produzieren. Silikon- und Mehrkomponenten-Spritzgussteile stellt das Unternehmen nachts in sogenannten „Geisterschichten“ her, d.h. vollkommen ohne Personal.

Selten in der Branche

„Es ist äußerst selten in der Branche, dass Silikon-Spritzgießer in Geisterschichten produzieren“, sagt Dr. Markus Nuspl, Geschäftsführer von RICO. RICO produziert mehrere Milliarden Silikon- und Mehrkomponententeile pro Jahr und betreibt einen eigenen Werkzeugbau in Oberösterreich. Produziert wird Tag und Nacht – 7 Tage die Woche, 24 Stunden. Von 18.00 – 06.00 Uhr ist es jedoch dunkel in den Hallen, denn alle Mitarbeiter genießen ihre Nachtruhe. Die Spritzgussmaschinen arbeiten weiter.

Prozessoptimierung und Automatisierung

„Damit die Teilefertigung nachts komplett mannlos und vor allem problemlos verlaufen kann, haben wir unsere Prozesse während des Tages stark optimiert und automatisiert“, berichtet Dr. Nuspl. Zum einen schaffen es nur

perfekt abgestimmte Werkzeuge in die Serienproduktion. Zum anderen werden hergestellte Teile sofort maschinell weiterverarbeitet und/oder verpackt. Der gesamte Produktionsprozess ist so optimiert, dass die 12-stündige Abwesenheit der Mitarbeiter zu keinen Staus oder Problemen an Förderbändern oder Schütten führt. Handlings, Roboter und durchdachte Logistiksysteme sorgen für einen reibungslosen Ablauf. Die gesamte Produktion wird zudem über ein digitales Leitstandssystem überwacht, in das zu jeder Tages- und Nachtzeit Einsicht genommen werden kann.

Qualitätsanspruch bleibt nachts der gleiche

„Unser Anspruch ist es, eine perfekte Teilequalität zu produzieren und die Qualität nicht erst durch eine 100% Kontrolle von Fertigteilen sicherzustellen“, so Dr. Nuspl. Es gilt die 0-Fehler-Philosophie – auch nachts. Nur wer Prozess und Qualität beherrscht, kann nachts mannlos produzieren.

Personal effizient eingesetzt

Man könnte meinen, dass RICO mit den Automatisierungen sein Personal wegrationalisiert, doch genau das Gegenteil ist der Fall. „Werkzeuge bauen sich nicht von selbst und auch Maschinen müssen perfekt justiert werden“, bekräftigt Dr. Nuspl. Mitarbeiter werden genau in ihrer Fachkompetenz eingesetzt – dort wo sie effizient und gerne arbeiten. Nachtschichten fallen deshalb bei RICO weg. Damit hebt sich das Unternehmen klar von anderen Silikon-Spritzgießern ab und ermöglicht einen sehr familienfreundlichen Arbeitsplatz.



RICO produziert von 18.00 – 06.00 Uhr ohne Personal.



160-FACH NADELVERSCHLUSS: AUSBEUTE STATT AUSSCHUSS DIREKT ANSPRITZEN MIT SILIKON

Im Spritzguss von Silikonteilen wird hinlänglich zwischen direkter und indirekter Anspritzung unterschieden. Wo immer möglich, spritzt RICO die zu fertigenden Silikonteile direkt an. Das Unternehmen schafft dabei bis zu 256 im offenen und bis zu 160 Kavitäten im Nadelverschluss-System und produziert rund um die Uhr abfallfreie Silikonteile.

Seit rund einem Jahrzehnt wird bei RICO die Kavitäten-Anzahl kontinuierlich nach oben geschraubt. Heutiger Stand der Technik bei RICO ist es, mit bis zu 160 Kavitäten im Nadelverschluss-, 256 Kavitäten im offenen und 96+96 Kavitäten (2K) im Nadelverschluss-System zu fertigen. Besonders das Nadelverschluss-System bietet Vorteile für Produkt und Umwelt. Durch dieses Verfahren wird am Silikonteil kein Anspritzpunkt sichtbar und Abfall entfällt, da jede Kavität separat angespritzt und gefüllt wird.

Direktanspritzung bei RICO

Nadelverschluss:

- 1K-Teile: bis zu 160 Kavitäten
- 2K-Teile: bis zu 96+96 Kavitäten

Offenes System:

- 1K-Teile: bis zu 256 Kavitäten



Einzeldrahtabdichtungen, Radialdichtungen uvm. können im 160-fach Nadelverschluss-System hergestellt werden.

Herumschrauben verboten

„Einzelne Düsen zu regulieren oder daran herum zu schrauben liegt nicht in unserem Interesse. Wir stellen in der laufenden Produktion keine Düsen mehr nach. Unser System muss von vornherein stabil und prozesssicher laufen“, berichtet Ing. Martin Rapperstorfer, Vertriebsleiter bei RICO. Eine Regulierung ist beim Nadelverschluss mini und maxi grundsätzlich möglich, jedoch wird sie bei RICO ausschließlich in der Feinjustierung im Technikum vorgenommen. Sobald das Werkzeug abgestimmt und voreingestellt ist, werden die Düsen nicht mehr verändert. Beachtet werden muss auch das Füllverhalten des Produktes. Komplexe Teilegeometrien erfordern oft mehrere Anspritzpunkte.

Herumschrauben erlaubt

Die Einzigen, die am Werkzeug wirklich herumschrauben, sind zuerst die RICO-Werkzeug-Koordinatoren und später die Spezialisten in der Anwendungstechnik. Denn bei aller Technologie-Liebe: Es braucht immer den Menschen, der dahintersteht!





SIMTEC BEREITET SICH VOR AUF REINRAUM PHASE 2

Im Jahr 2018 errichtete SIMTEC einen Reinraum der Klasse 8. SIMTEC war bereits nach ISO 13485 zertifiziert und produzierte Präzisionsteile aus Flüssigsilikon im Ein- und Mehrkomponenten-Spritzguss in einer vollautomatischen, sauberen Produktionsumgebung. Das Unternehmen hat den Bedarf und das Wachstumspotenzial erkannt, den ein Reinraum der Klasse 8 bieten würde, und hielt dies für den nächsten logischen Schritt, um die Anforderungen der Kunden zu erfüllen. Nun wird die Phase 2 eingeleitet.



SIMTECs ISO-zertifizierter Reinraum der Klasse 8 ist auf planbares Wachstum und schnelle Expansion ausgerichtet. Das Unternehmen setzt eine Hybridkonstruktion mit einem einzigartigen Design ein: Die Spritzgussmaschinen befinden sich außerhalb des Reinraums, um das Risiko zu verringern, dass maschinenbedingte Öle, Staub usw. in den Reinraum gelangen und die Teile verschmutzen.

Die automatisierten Entformvorgänge, die nachgelagerten Zusatzstationen (Schlitzen, Bedrucken, Tempern usw.) und die Teilefördersysteme, die für den Transport der Teile in den Reinraum verwendet werden, befinden sich alle innerhalb einer kontrollierten Einhausung, um eine Kontamination der Teile zu verhindern. Seit dem zweiten Quartal 2021 sind alle verfügbaren Spritzgussplätze belegt, womit die Phase 1

abgeschlossen ist. Im Jahr 2022 wird SIMTEC die Phase 2 einleiten und den nächsten angrenzenden Modulbereich hinzufügen, um die Kapazität zu steigern und weiteres Wachstum zu ermöglichen.



SIMTEC wird den nächsten angrenzenden Modulbereich hinzufügen, um die Kapazität zu steigern.



VERBESSERUNGEN BEI EFFIZIENZ, ZEIT UND QUALITÄT INLINE-PROZESSE

Als ein Kunde aus der Medizintechnik mit dem Wunsch nach einem Einwege-Schlitzventil an SIMTEC herantrat, schlug SIMTEC dem Kunden eine wertsteigernde Lösung vor, die die Effizienz und Konsistenz verbessern und Zeit- und Kosteneinsparungen ermöglichen würde.

„Bei SIMTEC beginnt der DFM-Prozess mit der Überprüfung des Teiledesigns unserer Kunden“, erklärt Calvin Pendorf, Konstruktionsleiter und eines von vielen SIMTEC-Teammitgliedern mit über einem Jahrzehnt Erfahrung im Bereich LSR/LIM. „Wir betrachten das Teiledesign unserer Kunden

Einige Beispiele für automatisierte Inline-Zusatzprozesse sind Schlitzen, Tampondruck, Lasermarkierung, Tempern, UV-Behandlung, Spezialverpackung usw.

Durch die frühzeitige Einbindung nachgelagerter Prozesse kann die Entformung und das Handling entsprechend gestaltet werden. Der gesamte Prozess ist vollständig automatisiert. Werden z.B. Teile geschlitzt, werden diese nach der Entformung vom Handling zur Schlitz-Station geführt, exakt auf der kundenspezifischen Vorrichtung positioniert, geschlitzt und anschließend zur Teileseparierung- und Verpackungsstation transportiert.



Inline-Prozesse rationalisieren die gesamte Produktion und machen zusätzliche Arbeitsschritte, mehrere Lieferanten und mehrfache Kontrollen überflüssig. Zusätzlich zu den Effizienz-, Zeit- und Kosteneinsparungen, die durch die Rationalisierung der Prozesse erzielt werden, führt die Automatisierung der Abläufe zu einer präzisen Ausrichtung und Konsistenz vom ersten bis zum letzten Teil.

und suchen nach Lösungen, die die Fertigungsmöglichkeiten optimieren und unseren Kunden einen Mehrwert bieten können. Um ein gründliches Verständnis für die Funktion des Teils und seine Anwendung zu erlangen, arbeiten wir schon ab einer frühen Projektphase mit unseren Kunden zusammen. Gegebenenfalls machen wir Änderungsvorschläge am Teiledesign oder schaffen Möglichkeiten zur Rationalisierung des Prozesses, z.B. durch die Integration von nachgelagerten Zusatzprozessen innerhalb der Fertigungszelle.“

SIMTEC verfolgt einen Automatisierungsansatz – alle Aspekte der Großserienproduktion sind automatisiert, von den Spritzgussformen, über die Spritz- und Entformungsprozesse bis hin zu nachgelagerten Produktionsschritten.



Eine 2K-Spritzgusszelle mit mehreren nachgelagerten Inline-Prozessen



PROTOTYPEN IN SILIKON UND 2K WUSSTEN SIE, DAS(S)...

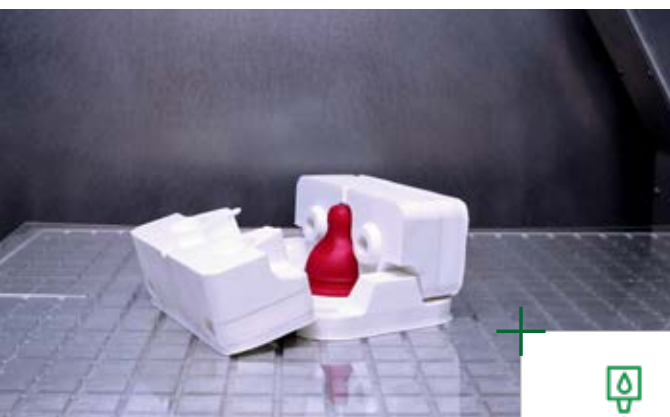
Schnell soll's gehen – na klar. Und möglichst in Serienqualität – natürlich! Wir wissen um die Wichtigkeit erster Ansichts- und Funktionsmuster Ihrer Silikon- und 2K-Teile. Diese werden für erste Vorabtests gebraucht oder sollen bereits der Serienqualität entsprechen. Bei RICO machen wir die schnelle und sichere Art des Prototypings in 1K und 2K möglich. Mit Prototypen werden Entwicklungen zu echten Produkten.

Wussten Sie, dass ...

wir für jede Anforderung ein passendes Prototypen-Konzept anbieten?

Welche Art für Ihre Anforderung optimal ist, richtet sich nach dem Material, der Stückzahl, der Komplexität Ihres Produktes und der Anforderung an die Realbedingungen.

Hier eine Übersicht:



Ansichts-Muster

- Nur zu Demonstrationszwecken
- Herstellung u.a. im 3D-Druck aus ähnlichen Materialien
- Nicht in der Toleranz gefertigt
- Nach Möglichkeit wird Originalmaterial verwendet
- Nur begrenzte Anzahl an Musterteilen möglich



Vorserien-Muster

- Entsprechen der Serienqualität
- Vorserien-Werkzeug entspricht dem Serien-Werkzeug inklusive Automatisierung
- In Originalmaterial
- Bis zu 100.000 Stk. möglich, bei Bedarf auch mehr



Test-Muster

- Prototypen-Teile im Spritzguss hergestellt
- Nahe an der Serienqualität
- Für erste Vorabtests geeignet
- In der Toleranz gefertigt
- In Originalmaterial
- Bis zu 1.000 Stk. Musterteile

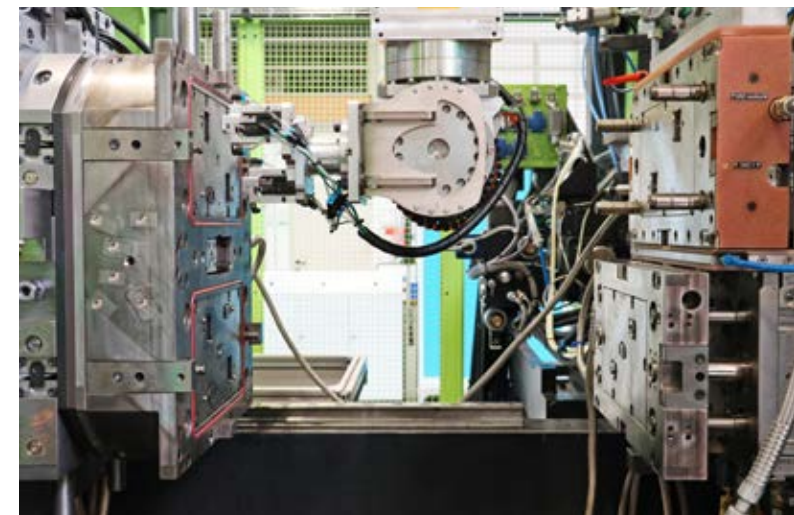
Wussten Sie, dass ...

alle 2K-Materialkombinationen in der Prototypen-Herstellung abgedeckt werden können?

Sei es 2K mit mehreren Silikon oder 2K mit Silikon und Thermoplast – wir können alle Materialkombinationen abdecken. Möglich sind chemische und mechanische Verbunde.

unsere Vorserienwerkzeuge vollautomatisiert laufen?

Nicht nur unsere Serienwerkzeuge, sondern auch die Vorserienwerkzeuge für Prototypen laufen vollautomatisiert. Mit Vorserienwerkzeugen stellen wir Originalbauteile in Serienqualität her. Die Auslegung erfolgt auf einer Kavität (bei 2K: 1+1 Kavitäten).



RICO-Vorserienwerkzeuge laufen vollautomatisch und entsprechen der Qualität eines Serienwerkzeugs.

wir bei Prototypen nach einem Baukastensystem vorgehen?

Baukastensysteme ermöglichen die Tests mit unterschiedlichen Anspritzsystemen und Werkzeugkonzepten. So kann Ihr Prototyp genau an Ihren Serien-Bedarf angepasst werden.

Wussten Sie, warum ...

Prototypen gerade im 2K-Spritzguss sehr zu empfehlen sind?

Mehrkomponenten-Produkte sind enorm zeit- und kostenaufwändig. Änderungen im fertigen Serienwerkzeug verschlingen, vor allem bei 2K-Produkten, Unmengen an Ressourcen.

Mit der Prototypenherstellung als Vorserien-Muster lässt sich vorab und „auf kleinem Wege“ die Serienreife überprüfen. Die Serienbedingungen können frühzeitig abgesteckt und eine erweiterte Funktionsintegration getestet werden.

ein Prototyp meistens sinnvoll ist?

Weil Änderungen noch einfacher und kostengünstiger umsetzbar sind. Das Werkzeug ist normalerweise noch nicht gehärtet, d.h. Veränderungen sind möglich. Außerdem wird nur eine Kavität erstellt, was sich im Preis niederschlägt. Es lassen sich bessere Vorhersagen treffen und die Serienbedingungen frühzeitig abstecken. Unser Credo ist: Überraschungen in der Serie vermeiden.

NEUE FRISCHE FÜR LOGO UND GEBÄUDE 20 JAHRE HTR

Rechtzeitig zum 20-Jahr Jubiläum der HTR erfolgte im Herbst 2020 die Eröffnung des neu errichteten Wareneingangsbereichs als letzter Bauabschnitt der Erweiterung. Garniert wird das Ganze seit 2021 mit einem neuen Firmenlogo.



Außenansicht des neuen Wareneingangsbereichs, hier noch mit dem Vorgänger-Logo der HTR.

Nach dem Bezug des neuen Verwaltungsgebäudes, der Installation neuer Öfen und dem Umzug des metallografischen Labors konnte – mit etwas Verspätung aufgrund der Coronakrise – im September 2020 final die Arbeitsvorbereitung ihren neuen Arbeitsbereich beziehen. Hier werden der Wareneingang, die Auftragserfassung (-bearbeitung) sowie der Warenausgang abgewickelt.

Die neu geschaffene Fläche konnte nun großzügig mit Lagerplätzen und Übernahmehereichen versehen werden. Um die zukünftige Wachstumsstrategie der HTR zu unterstützen, wurde auch besonderes Augenmerk auf den Materialfluss in diesem Bereich gelegt – bei bis zu 500 Auftragseingängen an Spitzentagen ist dies von besonderer Bedeutung! Für die Warenanlieferung steht im Außenbereich eine erweiterte überdachte Fläche sowie eine neue Andockrampe für LKW zur Verfügung. Das für alle Nitrierprozesse notwendige Am-

moniaklager wurde genauso im Neubau untergebracht wie der Bürobereich für die Abteilung Auftragsbearbeitung.

20 Jahre HTR

Beinahe geräuschlos hat sich die Firmengründung der HTR im Jahr 2000 zum 20. Mal geöhrt. Größere Festaktivitäten konnten coronabedingt leider nicht durchgeführt werden, um der Erfolgsgeschichte der HTR in einem entsprechenden Rahmen Rechnung zu tragen. Seit der Gründung durch die RICO Elastomere Projecting GmbH und Herrn Rosenblattl hat sich das Unternehmen in beispielloser Manier zu einem anerkannten Spezialisten im Bereich der Wärmebehandlung etabliert und sich von „HTR-die Alternative“ zum Klassenprimus mit bemerkenswerten Lieferzeiten am Markt entwickelt. Visuell erkennbar soll dies am neu gestalteten Firmenlogo der HTR sein – modern und dennoch mit hohem Wiedererkennungswert.

INDUKTIVHÄRTEN UND VERTRIEB STELLT SICH NEU AUF PERSONALVERÄNDERUNGEN

Die HTR Härtereitechnik Rosenblattl GmbH verstärkt seine Expertenteams und fokussiert weitere Expansionsstrategien.

Seit Februar 2021 steht der jüngsten Wärmebehandlungstechnologie der HTR – dem Induktivhärten – mit Reinhold Mautes ein neuer Bereichsleiter vor. Der gebürtige Deutsche blickt auf jahrelange Erfahrung in der Wärmebehandlungstechnik allgemein und dem Induktivhärten im Speziellen zurück. Neben seiner letzten Tätigkeit als Betriebsleiter eines deutschen Mitbewerbers hat Herr Mautes über viele Jahre davor intensive Erfahrungen auch in der Automobilindustrie gesammelt und verfügt so über ein breites und tiefes Fachwissen in Bezug auf schlanke Prozesse, Qualitätssicherung und Zertifizierungen sowie betriebliche Organisation. Seine wesentlichen Aufgaben werden das Professionalisieren des Induktivhärtebereiches und der weitere Ausbau dieses Zukunftsbereiches für die HTR sein.

Der mittlerweile 60-jährige Österreicher-Fan hat dazu seinen Lebensmittelpunkt nach Oberösterreich verlegt und ist, zusammen mit seiner Frau, im April in eine neue Wohnung bei Wels gezogen. Die HTR freut sich, mit Reinhold Mautes einen hoch engagierten Vollblut-Techniker gefunden zu haben, der neben dem Induktivhärten zukünftig auch für die gesamte HTR einen wertvollen Beitrag leisten wird.



Der neue Bereichsleiter für das Induktivhärten Reinhold Mautes bringt jahrelange Erfahrung in der Wärmebehandlungstechnik und dem Induktivhärten mit.

Auch das Vertriebsteam der HTR hat sich in den letzten Monaten neu aufgestellt. Neben dem bisherigen Vertriebsmitarbeiter Silvio Stranek, der mittlerweile zum Vertriebsleiter aufgestiegen ist, hat die HTR mit DI Thomas Stadlober einen absoluten Vertriebsprofi der Härtereitechnik gewinnen können. Er verfügt über einschlägige Erfahrung in ähnlichen Tätigkeitsbereichen unserer Mitbewerber.

Dies macht das neue Vertriebsteam zu einer kleinen, aber feinen schlagkräftigen Gruppe, die sogar in der aktuell angespannten Situation mit deutlich reduzierten Kundenbesuchsmöglichkeiten Neukunden an Land ziehen konnte.



Das Vertriebsteam mit Leiter Silvio Stranek (links) und Vertriebsprofi Thomas Stadlober arbeitet an der HTR-Expansionsstrategie.

Zukünftig wird man den Markt weiter durchdringen und die Vertriebs-Aktivitäten fokussieren, um die Expansionsstrategie der HTR weiter voran zu treiben.



WERKZEUGGEBUNDENES ELEKTRISCHES ROTOR-HANDLING FÜR BESONDERE ANSPRÜCHE

Es ist die Premiumklasse unter den Handling-Systemen – das elektrische bzw. Servo-Handling. Eingesetzt wird es vor allem bei sensiblen Bauteilen, die eine hohe Prozessstabilität erfordern. RICO baut elektrische Handlings werkzeuggebunden und damit zu 100% abgestimmt auf das Kundenwerkzeug.

Seit mehr als 25 Jahren fertigt RICO Werkzeuge für den Silikon- und Mehrkomponentenspritzguss und fertigt mehrere Milliarden Teile pro Jahr in der eigenen Serienproduktion. Das ständige Bestreben effizientere und präzisere Systeme zu installieren, begünstigte die Weiterentwicklung der Handling-Systeme.

„Wir setzen seit Jahren pneumatische Handlings erfolgreich ein. Sie laufen gut, jedoch ist Luft eines der teuersten Medien im laufenden Betrieb. Strom ist im Vergleich zu Luft wesentlich günstiger, deshalb ist ein elektrisch betriebenes Handling auch nachhaltig sparsamer“, erklärt der technische Leiter bei RICO, Roland Angerer.

Präzise und schnell

RICO arbeitet ausschließlich mit werkzeuggebundenen Alu-Rotor-Handlings. Diese sind zu 100% auf das jeweilige Kundenwerkzeug positioniert und abgestimmt, und damit wesentlich präziser als Standard-Bürstenhandlings. Das Servo-Handling ist mit einem Wegmesssystem ausgestattet – Positionen im Werkzeug lassen sich genau ansteuern. So ist es möglich die Kavitäten direkt anzufahren.

Die variable Steuerung der Geschwindigkeiten ist zudem von Vorteil – Angerer erklärt weshalb: „Sehr stabile und schnelle Bewegungen des elektrischen Rotor-Handlings, z.B. bei der Produktentnahme, ermöglichen verkürzte Zykluszeiten. Außerdem können wir gezielt schnell oder gezielt langsam fahren – so wie es der jeweilige Prozess erfordert.“

Kompakt, autark und netzwerkintegriert

Das All-in-one RICO-Rotorhandling (Handling und Schaltschrank sind gemeinsam auf dem Werkzeug angebracht) ist eine sehr platzsparende Lösung. Zusätzlich laufen die elektrischen Handlings komplett autark. Ein externer

Steuerschrank ist nicht notwendig, RICO-Handlings funktionieren auf Standard-Spritzgussmaschinen perfekt und sind vollständig kompatibel zu Bürsten-Schnittstellen.

Da das Handling oben am Werkzeug angebracht ist, war eine benutzerfreundliche Lösung zum Parametrieren gefragt. Innovative Bedienkonzepte mit Netzwerkintegration erlauben den RICO-Technikern die Konfiguration über ein Firmen-Tablet unabhängig von der Maschine.

Anforderungen von Kunden

„Wenn ein Kunde eine komplette Anlage vollelektrisch möchte, dann haben wir mit unserem Servo-Handling den ergänzenden Baustein dazu“, erklärt Angerer. Nicht zuletzt gibt es auch Anforderungen an die Lautstärke. Elektrische Handlings sind nahezu geräuschnutral.



Elektrische Handlings sind geräuscharm, präzise, schnell, schnittstellen-kompatibel und platzsparend.



KUNDEN, GESCHÄFTSPARTNER & INTERESSENTEN HIER TREFFEN SIE DIE RICO GROUP

Die RICO GROUP ist quer über den Globus bei Fachveranstaltungen und Messen vertreten. Wir freuen uns auf ein Wiedersehen auf den Präsenzmessen 2021 und 2022.

BEI DIESEN MESSEN UND VERANSTALTUNGEN
WAR/IST DIE RICO GROUP PRÄSENT:





FLASHLIGHTS NEUIGKEITEN AUS DER RICO GROUP



RICO: BÜROFLÄCHE ÜBER WERKZEUGBAU EINGEZOGEN

Fläche ist immer zu wenig, auch im RICO-Werkzeugbau. So wurde kurzerhand neue Bürofläche hinzugebaut und eine zweite Ebene im Bereich der maschinellen Fertigung einge-zogen. Die Mitarbeiter der Abteilung CAM (Computer Aided Manufacturing) sitzen jetzt eine Etage höher, blicken raus auf den Werkzeugbau und haben Maschinen und Programme bestens im Blick.



SIMTEC: WEBINAR-REIHE

SIMTEC hat im Herbst 2020 seine erste Webinarreihe gestartet. Die Resonanz war gut, es gab positive Rückmel-dungen und Bewertungen und ein treues und wachsendes Publikum. Jeden Monat wird ein neues Thema aus dem Flüssigsilikonbereich (LSR) behandelt. Die Webinare dauern zwischen 20 und 30 Minuten und die Videoaufzeichnungen sind auf der SIMTEC-Website einsehbar. Bislang wurden u.a. folgende Themen behandelt: LSR-Grundlagen, Prototypver-fahren und -vorteile, LSR im Vergleich zu TPEs, Reinräume für LSR/LIM, Qualität und Metrologie für LSR-Teile, Design-tips sowie Fallstudien und Spezialanwendungen.



RICO: SOMMERFEST

Die RICO-Mitarbeiter waren in Feierlaune. Nach langer Zeit, der Feierenthaltbarkeit durfte Ende Juli wieder ein Fest (3G-konform) veranstaltet werden. Und es wurde sogar et-was sportlich. Beim Riesen-Wuzzler-Turnier traten 14 Teams im Fußball gegeneinander an. Anschließend gab's die beste Stärkung überhaupt - frisch Gegrilltes und kühle Getränke.



RICO: SPENDENAKTION

Sammeln für den guten Zweck – jedes Jahr zu Weihnachten werden im Betrieb Spenden gesammelt. 2020 erhielt die OÖ Tafel in Wels die große Spendensumme von 6200 Euro. Per-sonen, die mit wenigen hundert Euro im Monat auskommen müssen, bekommen dort täglich warmes Essen, vergünstigte Lebensmittel und Second Hand Kleidung. Der Spendenbetrag setzte sich aus den Spenden der RICO-Mitarbeiter, einem Flohmarkt und der Essens-Aktion „1 Euro für jedes konsu-mierte Mittagessen im Betriebsrestaurant“ zusammen, die von RICO finanziert wurde. Die Organisatoren Sonja Kimer und Arno Pellinger übergaben stellvertretend die Spende.



SIMTEC: NEUER PRODUKTIONSLEITER

Im Oktober 2020 begrüßte SIMTEC Herrn Joao Nagamine als neuen Produktionsleiter. Herr Nagamine hat über 30 Jahre Erfahrung in der Fertigung, davon 20 Jahre im Spritzguss. Er ist Maschinenbauingenieur und begann seine Karriere als Praktikant bei Taurus, einem brasilianischen Waffenherstel-ler. Nach sieben Jahren in Brasilien wechselte er in das Tau-rus-Werk in Miami und wurde dort zum technischen Leiter ernannt. In seinen 25 Jahren bei Taurus Miami hatte Joao verschiedene Führungspositionen inne, darunter Engineering Manager, Injection Molding (Metal) Manager, Quality & Engi-neering Manager und Production Manager. Taurus produziert nicht nur Teile für seine Waffen, sondern auch spritzgegos-sene Metallteile für die Medizin- und Luftfahrtbranche.



SILCOPLAST: FEUERLÖSCHERKURS

Sicherheit geht vor: Die Vorgaben zum Thema Arbeitssicher-heit beinhalten bei Silcoplast auch einen Feuerlöscherkurs für alle Mitarbeiter. Nach dem Theorieteil wurden praktische Übungen durchgeführt.



HTR: NEUE WEBSITE

Seit 2021 erstrahlt die Website der HTR in neuem Glanz. Viele neue Inhalte und Informationen wurden erstellt und in Form gebracht. Wir freuen uns auf Ihren Besuch:
www.htr-rosenblatt.at



SILCOPLAST: UMWELTZERTIFIZIERUNG

Anfang 2021 wurde das erste Umwelt Überwachungsaudit nach der ISO14001:2015 durchgeführt. Besondere Aspekte, die während des Audits festgestellt wurden:

1. Das Umwelt-Managementsystem ist integriert in das bestehen-de integrierte Managementsystem und seine Prozesse. ISO 9001 und ISO 13485 sind seit mehreren Jahren eingeführt und zertifiziert.
2. Die Prozesse und der Geltungsbereich sind analog dem integrierten Managementsystem.
3. Die Bewertung der Umweltaspekte mit den rechtlichen Anfor-derungen für den Standort, ist ausführlich und aktuell. Die Umwelt-ziele orientieren sich an den Qualitätszielen des Unternehmens und ergänzen diese.



rico GROUP

►►► transforming business to partnership



efficient elastomere projects

RICO Elastomere Projecting GmbH

Am Thalbach 8
4600 Thalheim bei Wels
Austria
T: +43 7242 76 460
office@rico.at
www.rico.at



SIMTEC Silicone Parts, LLC

9658 Premiere Parkway
Miramar, FL, 33025
United States of America
T: +954 289 6161
info@simtec-silicone.com
www.simtec-silicone.com



Silcoplast AG

Luchten 75
9427 Wolfhalden
Switzerland
T: +41 71 898 50 60
info@silcoplast.ch
www.silcoplast.ch



HTR Rosenblattl GmbH

Am Thalbach 7
4600 Thalheim bei Wels
Austria
T: +43 7242 206 699
office@htr-rosenblattl.at
www.htr-rosenblattl.at