

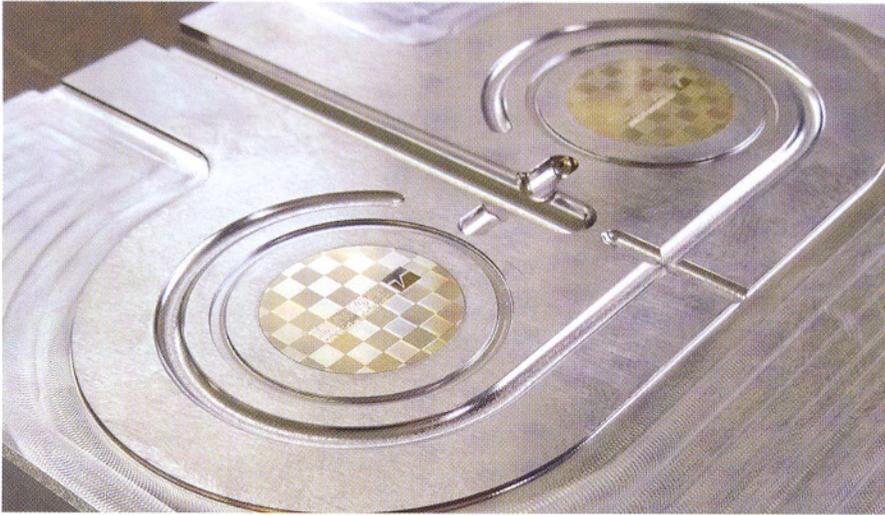
Leonhardt

## GEFRÄSTES HOLOGRAMM

Wer sich und seine Produkte durch eine Markierung vor Plagiatoren schützen oder seinen Kunden eine einzigartige Oberflächenanmutung anbieten will, für den sind Hologramme oft das Mittel der Wahl. Das Werkzeug- und Formenbau-

unternehmen Leonhardt e. K. bietet seit Kurzem eine prozessintegrierte Methode für Spritzgießwerkzeuge an: das Fräsen von oberflächenintegrierten Hologrammen. Als Beispiel gibt es einen Einkaufswagenchip als Give-away, selbst

gefertigt mit einem eigenen Werkzeug. Wer diesen Chip jedoch genauer betrachtet, wird überrascht sein: Darin ist ein Hologramm mit vielen Details eingearbeitet, das man zwar sehen, jedoch kaum fühlen kann. Eine Voraussetzung für die Einarbeitung eines sehr feinen Hologramms in die Oberfläche einer Kavität ist ohne Frage ein leistungsfähiges Fräsbearbeitungszentrum. Für das Ausführen des Hologramms ist kein zusätzlicher Prozessschritt erforderlich, es wird während der Herstellung der Kavität im Fräsverfahren gleich mit eingearbeitet. Im Vergleich zu anderen Methoden der Hologramm-Erzeugung bleibt dadurch der zusätzliche zeitliche und finanzielle Aufwand begrenzt. Dieser Effekt wird noch einmal dadurch verstärkt, dass auch die Abmusterung bei Leonhardt erfolgen kann. \*



[www.leonhardt-gravuren.de](http://www.leonhardt-gravuren.de)

Tartler

## FASSBEFÜLLUNG OHNE STÖRLUFT

Tartler präsentiert die neue Vakuum-Abfüllstation Tava 200 F in Kombination mit seiner 1K-Anlage Nodopox 200 V, die dem volumengeregelten Dosieren und Mischen von Epoxies und PU dient. In der Klebstoff- und Dichtmassen-Produktion erfolgt die Verpackung dieser oft hochviskosen Pasten in Spannring-Deckelfässer, die dann komplett in die Mischtechnik-, Dosiertechnik- und Applikationsanlagen der Verarbeiter eingestellt werden. Das Problem: Haben sich bei der herstellerseitigen Befüllung Luftkammern im Material gebildet, so strömt diese „Störluft“ während des Entnahme- und Dosierprozesses in die Dosierpumpe.

Die Vakuum-Abfüllanlage Tava 200 F schafft die Störluft-Problematik schon im Stadium der Fassbefüllung beim Materialhersteller aus der Welt. Sie ist ausgelegt für 200-Liter-Deckelfässer, lässt sich für viele pastöse und hochviskose Fluide nutzen und kann auch auf andere Gebindegrößen angepasst werden. Ihre vier Hauptkomponenten sind ein Spannsystem zum Stabilisieren des leeren Fasses, ein spezieller Kombiausatz zur synchronisierten

Vakuumerzeugung und Befüllung, eine Vakuumpumpe und die Steuerung (Touchscreen). All das ist auf einem rundum zugänglichen Sockel mit Fasszentrierplatte installiert. Das Laden der Station sowie das Ausrichten und Einspannen des Fasses

auf der Zentrierplatte erfolgen manuell; die Vakuumbauefschlagung des Fasses und das fast gleichzeitige Befüllen hingegen vollautomatisiert. \*

[www.tartler.com](http://www.tartler.com)

