



Kompakter, containergerechter Aufbau beschert hohe Mobilität. Nach Anschließen der Medien ist die Laserzelle betriebsbereit.



Schweißen des Schusskanals für den Airbag per Laser – die Technologie schließt sich nahtlos an das Perforieren des Armaturenbretts an.

Festigkeit der Schweißnähte – was besonders bei sicherheitsrelevanten Bauteilen in der Automobilbranche von Bedeutung ist.

Die Anlagentechnik überzeugt laut Jenoptik nicht nur durch diese technischen Vorzüge. Niedrige Life-Cycle-Kosten, unter anderem aufgrund des nahezu wartungsfreien Lasers, machen sie darüber hinaus zu einer wirtschaftlichen und effizient arbeitenden Technologie, die auch für kleine Stückzahlen eine Lösung ist.

Die Laserschweißanlage rundet das Produktprogramm ab: Während mit den Anlagen der Produktfamilie Votan A unsichtbare Airbag-Sollbruchstellen erzeugt werden und die C-Systeme dem Randbeschnitt von Instrumententafeln dienen, ist die Variante W Classic der Baureihe besonders geeignet zum Schweißen von Schuss- und Luftkanälen sowie Kunststoffklappenlösungen und Knieairbag-TPE-Platten auf Instrumententafeln.

### Rund um die Instrumententafel

Mit den genannten Anlagen stehen Automatisierungslösungen für eine Fülle von Aufgaben rund um die Fertigbearbeitung von Instrumententafeln im Fahrzeugbau zur Verfügung. Doch die Lasertechnologie führt noch einen Schritt weiter: Im Workflow der Hersteller von Fahr-



Komplette Laserschweißanlage – flexible Technologie für viele Anwendungen.

zeugteilen ist das Aufschießen des Schusskanals normalerweise der nächste Schritt nach der Laserperforation der Instrumententafel. Deshalb liegt es nahe, beide Arbeitsschritte in einer Anlage zu vereinen und so manuelle Handlungsschritte einzusparen. Die Kombianlage zum Laser-Schweißen und Laser-Perforieren zeigt, das der Laser – und ein innovativer Anlagenbauer – noch Reserven zu bieten haben.

### Kombianlagen Perforieren/Schweißen

■ Kennziffer 77

### Laserschneiden

■ Kennziffer 126

### Laserschweißen

■ Kennziffer 127

Jenoptik Automatisierungstechnik, Jena, Tel. +49/3641/65-2570, [www.jenoptik.com](http://www.jenoptik.com)

## In Form gebracht

Hart-PVC und PVDF sind zwei wichtigste Werkstoffgruppen zur Produktion von Formteilen für diverse Abnehmerbranchen.

Moderne Maschinenteknik und Drei-Schicht-Betrieb mit entsprechender Maschinenauslastung sorgen bei GHS Plastic für wettbewerbsfähige Kostenstrukturen, die den Kunden zugute kommen. Das 1990 durch Reprivatisierung gegründet Unternehmen produziert Kunststoffteile aus den vielen thermoplastischen Kunststoffen auf Spritzgießmaschinen mit Schließkräften zwischen 250 und 5000 kN. Hier werden Formteile bis 2400 Gramm gefertigt. Eine Spezialität ist die Herstellung von Formteilen aus Hart-PVC und PVDF. Die

Maschinen sind mit moderner Förder- und Einfärbtechnik ausgestattet. Die Materialversorgung arbeitet mit modernen Trockenlufttrockner. Der eigene Werkzeugbau kann schnell Instandhaltungen und Kleinreparaturen abwickeln. Auftragsabwicklung, Fertigungsüberwachung und Musterung liegen in einer Hand, so dass die Kunden lediglich die Freigabe der Teile übernehmen müssen. Bei Bedarf wird ein Erstmusterprüfbericht erstellt.

Das Unternehmen produziert und vertreibt fünf Hauptproduktgruppen. Dazu gehören technische Teile nach



Anfrage und Zeichnung, (speziell für Sanitärtechnik, Elektrotechnik, Medizintechnik, Pharmazie, Fahrtreppenaufbau, Automobilindustrie, Bauwirtschaft), Teile für die Lüftungstechnik, Ein- und Zweikomponentenlagerrollen für Rolltreppen, Straßenstationszeichensysteme und Kunststoffhaushaltwaren.

### Formteile

■ Kennziffer 100

GHS Plastic, Ruhla, Tel. +49/36929/600-0, [www.ghs-plastic.de](http://www.ghs-plastic.de)