

Auflagenstarke Verkaufshilfen

Linearsysteme des Heißkanalherstellers Witosa im Einsatz bei der VKF Spritzgusstechnik

Für die Fertigung von Regalstopperclips in millionenfacher Stückzahl setzt der Marktführer für Verkaufsförderung in seinem Spritzgießbetrieb auf eine Heiße Seite mit Wechseleinsätzen. Das darin verbaute Heißkanalsystem wurde speziell an die Anforderungen angepasst.



Die an VKF gelieferte Heiße Seite beinhaltet ein 8-fach Linearsystem mit seitlicher Anspritzung zur Verarbeitung eines verweilzeitkritischen Polycarbonats (© Witosa)

clips kam VKF auf die Witosa GmbH zu. Basierend auf über 25 Jahren Erfahrung aus Werkzeugbau und Kunststoffspritzgießen entwickelt und produziert das im nordhessischen Frankenberg ansässige Unternehmen seit mehr als zehn Jahren Heißkanalsysteme. Da der Artikel zum überwiegenden Teil in der Düsenseite des Werkzeugs eingebettet ist, kam nur eine seitliche Anspritzung in Frage. Dabei werden besondere Anforderungen an das im Heißkanal befüllte Kunststoffvolumen gestellt, weil für den Artikel ein verweilzeitkritisches glasklares Polycarbonat (PC) ausgewählt wurde.

In einem Gespräch zwischen VKF und Witosa zur Vorauswahl des Heißkanalsystems stellte sich schnell heraus, dass ein auf die speziellen Anforderungen konstruiertes Linearsystem zwar nicht die günstigste, aber die geeignetste Lösung

Ein guter Verkäufer sorgt für eine aufmerksamkeitsstarke Platzierung seiner Produkte. Als Hilfsmittel zur Präsentation von Werbeschildern an Regalsystemen verwenden Supermarktketten oft sogenannte Regalstopperclips. Ein führender Hersteller solcher Kennzeichnungssysteme ist die VKF Renzel GmbH. VKF bündelt ihr gesamtes Know-how – vom Produktdesign über die Konstruktion und den Werkzeugbau bis hin zur Produktion der Artikel im eigenen Haus – an ihren Produktionsstandorten in Deutschland. „Wir wollen zeitnah in die Produktentwicklung eingebunden sein, um das Design auch in die Praxis umsetzen zu können“, so Georg Petermann, Geschäftsführer der VKF Spritzgusstechnik GmbH in Eisfeld, dem spritzgießverarbeitenden Arm der Unternehmensgruppe.

Eine wesentliche Anforderung, die große Kunden an VKF stellen, lautet, dass

innerhalb kürzester Zeit große Mengen dieser verkaufsfördernden Artikel zur Verfügung stehen müssen, weil die Regalstopperclips in Supermärkten für Ad-hoc-Werbeaktionen eingesetzt werden. In einem Fall stand VKF vor der Aufgabe, eine Million Stück innerhalb von acht Wochen zu liefern. Mit dem bisher genutzten Verfahren einer Anspritzung über Kaltkanal war diese Aufgabe jedoch nicht zu bewältigen. Vielmehr musste eine Lösung gefunden werden, bei der die Teile fallend, ohne manuelle Nachbearbeitung und in gleichbleibend hoher Qualität produziert, abgepackt und zum Versand gebracht werden können.

Anforderungsgerecht optimiertes Linearsystem

Auf der Suche nach einer Lösung für das anusslose Anspritzen von Regalstopper-



Spritzgussteile vor dem Entformen in der Auswerferseite. Auf der Heißen Seite lassen sich vier verschiedene Wechseleinsätze auf einfache Weise montieren (© Witosa)

Herausforderung für den Spritzgießer: Für Ad-hoc-Werbeaktionen müssen innerhalb kürzester Zeit große Mengen an Regalstopperclips zur Verfügung stehen (© Witosa)



ist. Witosa vertreibt seit vielen Jahren Linearsysteme von acht bis 64 Kavitäten und hat diese bereits in großen Stückzahlen europaweit ausgeliefert. VKF-Geschäftsführer Petermann dazu: „Wir schauen, dass wir am Ende ein marktfähiges Produkt herstellen können. Oft ist es deshalb günstiger, ein Werkzeug mit einem anspruchsvollen Heißkanalsystem einzusetzen, um am Ende wirtschaftlicher zu arbeiten.“

In enger Abstimmung haben die Techniker von VKF und Witosa alle Anforderungen, die die Clips in Bezug auf Stichmaße, Artikelgeometrie und Werkzeugtemperierung an das Heißkanalsystem stellen, klar definiert und festgehalten. Über Füllstudien und Füllanalysen wurden die genaue Anspritzposition und die Verweilzeit des Materials im System ermittelt. Auf dieser Basis entschied sich VKF dafür, das Linearsystem als komplett verkabelte Heiße Seite ausführen und diese so aufbauen zu lassen, dass bei ho-

her Produktionssicherheit vier verschiedene Wechseleinsätze auf einfache Weise montiert werden können. Da VKF das Werkzeug konstruierte und fertigte, lag ein besonderes Augenmerk in den Vorgesprächen zwischen Verarbeiter und Heißkanallieferant auf der exakten Abstimmung von Werkzeugtemperierung und Artikelentformung.

Mehrere Millionen Stück pro Jahr

Das System mit acht Kavitäten wurde bei VKF abgemustert und produziert seither ohne Nacharbeit die Regalstopperclips in Losgrößen von jeweils 100 000 Stück bei einer Gesamtstückzahl von mehreren Millionen pro Jahr. Das Formteilgewicht der Clips beträgt 5,67 g. Bei einer Zykluszeit von ca. 20 s können 1,25 Millionen Stück in einer 5-Tage-Woche produziert werden.

Michael Amthor, technischer Leiter bei VKF, fasst zusammen: „Wir verlangen

von unseren Lieferanten eine adäquate Antwort auf die spezifischen Produktanforderungen, auch Service und technische Betreuung müssen stimmen. Mit einem Standard-Heißkanalsystem ließ sich die Fertigung des Clips technisch nicht umsetzen, aber Witosa hatte mit seinem Linearsystem die passende Lösung.“ ■

Im Profil

Die Firmengruppe **VKF Renzel** mit Sitz in Isselburg ist Marktführer im gesamten Spektrum der Entwicklung und Herstellung von Artikeln zur Verkaufsförderung und verfügt über mehr als 30 Jahre Erfahrung in diesem Bereich. Mit ihren Produkten ist VKF weltweit vertreten und beliefert die Industrie und alle großen Handelskonzerne wie Baumärkte, Lebensmitteldiscounter und Supermärkte. Die VKF Spritzgusstechnik GmbH, Eisfeld, ist seit zehn Jahren der Produktionsbetrieb für Spritzgussteile der VKF Renzel Gruppe.

➤ www.vkf-renzel.de

Der Autor

Ravan Graubner ist Vertriebsleiter bei der Witosa GmbH, Frankenberg.

Service

Digitalversion

➤ Ein PDF des Artikels finden Sie unter www.kunststoffe.de/1338789