

September 2011

WINDSOR Kunststofftechnologie GmbH • Moselstraße 27 • 63452 Hanau

Pressemitteilung 09/2011 WINDSOR Hanau

Spielend Energie und Zykluszeit sparen mit JSW Maschinen

WINDSOR mit vollelektrischen 1.400 kN und 3.500 kN JSW Maschinen auf der Fakuma 2011

WINDSOR, Hanau präsentiert das umfangreiche jüngst erweiterte Liefer- und Leistungsspektrum zur Fakuma 2011 in Halle A7, Stand A7-7116.

Aus dem weit gefächerten, modularen vollelektrischen JSW Spritzgießmaschinenprogramm von 350 kN bis 25.000 kN werden dieses Jahr 2 Maschinen mit 1.400 kN und 3.500 kN Schließkraft gezeigt.

1. Die J140AD-180H ist Teil einer kompakten Fertigungszelle in der Margarineschalen mit 250 cm³ Inhalt hergestellt und mit In-Mould-Labels versehen werden.

In dem 2-fach Werkzeug von SCS, Monsano (I) werden Margarineschalen mit den Abmessungen 120 x 95 x 35 mm bei 0,38 mm Wandstärke mit einem Teilgewicht von 8 g in einem Zyklus von ca. 6,5 s produziert.

Mit dem Handhabungsgerät mit In-Mould-Labeling-System (IML) von Campetella, Montecassiano (I) werden Dekor-Labels in die Form eingelegt. Die Nachfolgeeinrichtung übernimmt die Qualitätsprüfung der Spritzgießteile und stapelt sie transportgerecht.

Als Kunststoffmaterial kommt PP mit MFI 80 von INEOS und Clarifier von Milliken zum Einsatz.

Um die kürzest mögliche Zykluszeit der dünnwandigen Teile sicher zu stellen, wird das Werkzeug mit Nadelverschlussventilen betrieben. Die Wärmeabfuhr übernimmt ein leistungsstarkes Kühlgerät.

2. Die J350AD-890H produziert einen stabilen Kurzspaten aus Biopolymer aus dem Lieferprogramm der Fa. Spielstabil.

In dem 2-fach Werkzeug wird das ökologisch abbaubare Biopolymer TUC-XZ 6930 verarbeitet. Trotz der großen Wandstärke des langstieligen Griffs werden kurze Zykluszeiten erreicht.

Zur Teileentnahme und zur Ablage auf eine Kühlstrecke kommt ein Entnahmeggerät Typ 16/5 von WEMO zum Einsatz.

Seite 1 von 2

September 2011

WINDSOR Kunststofftechnologie GmbH • Moselstraße 27 • 63452 Hanau

Die Materialversorgung und das Einfärben mit Masterbatch übernimmt eine Anlage von Moretto.

Zum Schnellspannen des Werkzeugs ist die Maschine erstmals in Europa mit einem E.M.T.-WINDSOR-Magnetspannsystem ausgestattet. Die preisgünstigen Magnetspannplatten werden durch WINDSOR Kunststofftechnologie europaweit vertrieben.

Nach Abschluss der vor kurzem vereinbarten Kooperation mit PLASDAN auf dem Gebiet der vollelektrischen Zusatz-Spritzeinheiten für vorhandene Spritzgießmaschinen, kann WINDSOR jetzt neben den modularen hydraulischen WINDSOR PLUG-XPRESS Zusatzspritzaggregaten auch die vollelektrischen Ad-On-Units der Firma PLASDAN anbieten.

An Zusatz-Spritzeinheiten sind auf dem WINDSOR-Stand neben einem WINDSOR PXP auch 3 Größen des umfangreichen Portfolios von PLASDAN ausgestellt sowie ein Drehteller, der ebenfalls im 2-Komponenten-Spritzguss zur Anwendung kommt.

Messungen der Stromaufnahme und der Datenaustausch auf Basis der EUROMAP 63 zu einem Produktionsdaten-Erfassungssystem dokumentieren die hohe Leistungsfähigkeit und Reproduzierbarkeit der JSW Maschine mit ihren hochdynamischen energieeffizienten Antriebssystemen.

Neben den Einsparungen an Ressourcen (kein Hydrauliköl, keine Maschinenkühlung) sind uneingeschränkte Parallelfunktionen und schnellste Regelstrecken der JSW Maschinen Gewähr für hochwertige Produkte und profitable Produktionen.

Eine Auswahl an Hydraulik-Komponenten, die WINDSOR als Serviceprovider weltweit liefert, ergänzen die Exponate auf dem WINDSOR Stand.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

Michael Kerber
Verkaufsmanager JSW
Telefon: +49 6181 9003-52
Mobil: +49 151 12621716
Fax: +49 6181 9003-53
E-Mail mkerber@windsor-gmbh.de

Seite 2 von 2

WINDSOR KUNSTSTOFFTECHNOLOGIE GMBH
Moselstrasse 27 - 63452 Hanau
Telefon: + 49 (0) 6181 - 9003 - 0
Telefax: + 49 (0) 6181 - 9003 - 40
Web: www.windsor-gmbh.de
E-Mail: windsor@windsor-gmbh.de

Geschäftsführer: Reiner Nowacki
Registerrichter Hanau HRB 5267
USt.-Id.-Nr.: DE 206 504 885
USt. Nr.: 044/248/30084
Finanzamt: Offenbach-Land

Bankverbindung: Dresdner Bank AG
BLZ: 506 800 02
Konto Nr.: 07 010 333 00
SWIFT-BIC: DRES DE FF 506
IBAN: DE60 5068 0002 0701 0333 00

September 2011

WINDSOR Kunststofftechnologie GmbH • Moselstraße 27 • 63452 Hanau

Bildmaterial

Bild 1: JSW vollelektrische Spritzgießmaschine Typ J140AD-180H



WINDSOR KUNSTSTOFFTECHNOLOGIE GMBH
Moselstrasse 27 - 63452 Hanau
Telefon: + 49 (0) 6181 - 9003 - 0
Telefax: + 49 (0) 6181 - 9003 - 40
Web: www.windsor-gmbh.de
E-Mail: windsor@windsor-gmbh.de

Geschäftsführer: Reiner Nowacki
Registriergericht Hanau HRB 5267
USt.-Id.-Nr.: DE 206 504 885
USt. Nr.: 044/248/30084
Finanzamt: Offenbach-Land

Bankverbindung: Dresdner Bank AG
BLZ: 506 800 02
Konto Nr.: 07 010 333 00
SWIFT-BIC: DRES DE FF 506
IBAN: DE60 5068 0002 0701 0333 00

September 2011

WINDSOR Kunststofftechnologie GmbH • Moselstraße 27 • 63452 Hanau

Bild 2: JSW vollelektrische Spritzgießmaschine Typ J350AD-890H



WINDSOR KUNSTSTOFFTECHNOLOGIE GMBH
Moselstrasse 27 - 63452 Hanau
Telefon: + 49 (0) 6181 - 9003 - 0
Telefax: + 49 (0) 6181 - 9003 - 40
Web: www.windsor-gmbh.de
E-Mail: windsor@windsor-gmbh.de

Geschäftsführer: Reiner Nowacki
Registergericht Hanau HRB 5267
USt.-Id.-Nr.: DE 206 504 885
USt. Nr.: 044/248/30084
Finanzamt: Offenbach-Land

Bankverbindung: Dresdner Bank AG
BLZ: 506 800 02
Konto Nr.: 07 010 333 00
SWIFT-BIC: DRES DE FF 506
IBAN: DE60 5068 0002 0701 0333 00

September 2011

WINDSOR Kunststofftechnologie GmbH • Moselstraße 27 • 63452 Hanau

Bild 3: Kurzspaten im Sand



WINDSOR KUNSTSTOFFTECHNOLOGIE GMBH
Moselstrasse 27 - 63452 Hanau
Telefon: + 49 (0) 6181 - 9003 - 0
Telefax: + 49 (0) 6181 - 9003 - 40
Web: www.windsor-gmbh.de
E-Mail: windsor@windsor-gmbh.de

Geschäftsführer: Reiner Nowacki
Registergericht Hanau HRB 5267
USt.-Id.-Nr.: DE 206 504 885
USt. Nr.: 044/248/30084
Finanzamt: Offenbach-Land

Bankverbindung: Dresdner Bank AG
BLZ: 506 800 02
Konto Nr.: 07 010 333 00
SWIFT-BIC: DRES DE FF 506
IBAN: DE60 5068 0002 0701 0333 00

MACHINES

HYDRAULICS

SERVICE

PLUGX[®]PRESS

September 2011

WINDSOR Kunststofftechnologie GmbH • Moselstraße 27 • 63452 Hanau

Bild 4: Kurzspaten



WINDSOR KUNSTSTOFFTECHNOLOGIE GMBH
Moselstrasse 27 - 63452 Hanau
Telefon: + 49 (0) 6181 - 9003 - 0
Telefax: + 49 (0) 6181 - 9003 - 40
Web: www.windsor-gmbh.de
E-Mail: windsor@windsor-gmbh.de

Geschäftsführer: Reiner Nowacki
Registergericht Hanau HRB 5267
USt.-Id.-Nr.: DE 206 504 885
USt. Nr.: 044/248/30084
Finanzamt: Offenbach-Land

Bankverbindung: Dresdner Bank AG
BLZ: 506 800 02
Konto Nr.: 07 010 333 00
SWIFT-BIC: DRES DE FF 506
IBAN: DE60 5068 0002 0701 0333 00

MACHINES

HYDRAULICS

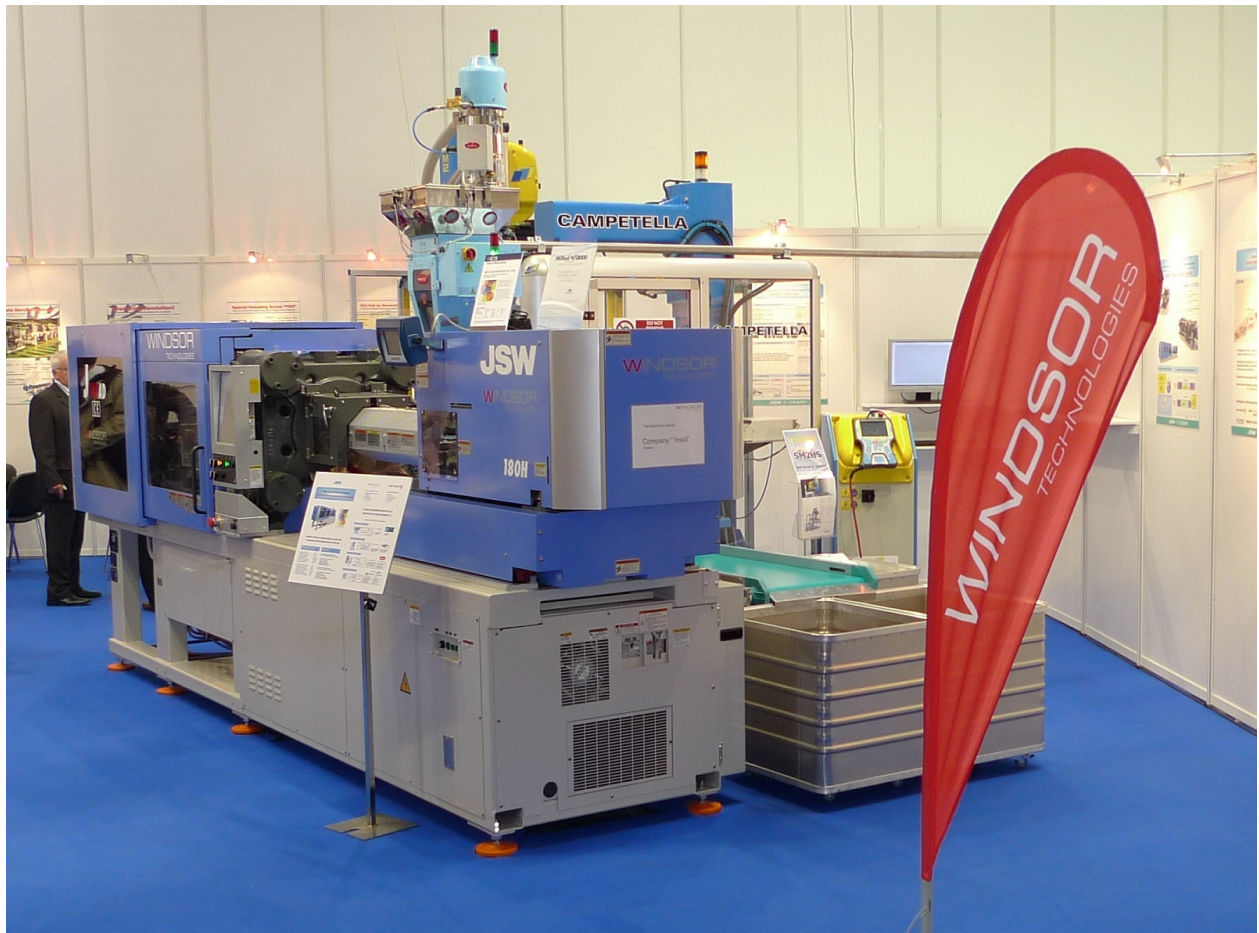
SERVICE

PLUGXPRESS®

September 2011

WINDSOR Kunststofftechnologie GmbH • Moselstraße 27 • 63452 Hanau

Bild 5: Fertigungszelle



WINDSOR KUNSTSTOFFTECHNOLOGIE GMBH
Moselstrasse 27 - 63452 Hanau
Telefon: + 49 (0) 6181 - 9003 - 0
Telefax: + 49 (0) 6181 - 9003 - 40
Web: www.windsor-gmbh.de
E-Mail: windsor@windsor-gmbh.de

Geschäftsführer: Reiner Nowacki
Registerrichter Hanau HRB 5267
USt.-Id.-Nr.: DE 206 504 885
USt. Nr.: 044/248/30084
Finanzamt: Offenbach-Land

Bankverbindung: Dresdner Bank AG
BLZ: 506 800 02
Konto Nr.: 07 010 333 00
SWIFT-BIC: DRES DE FF 506
IBAN: DE60 5068 0002 0701 0333 00

MACHINES

HYDRAULICS

SERVICE

PLUGX[®]PRESS