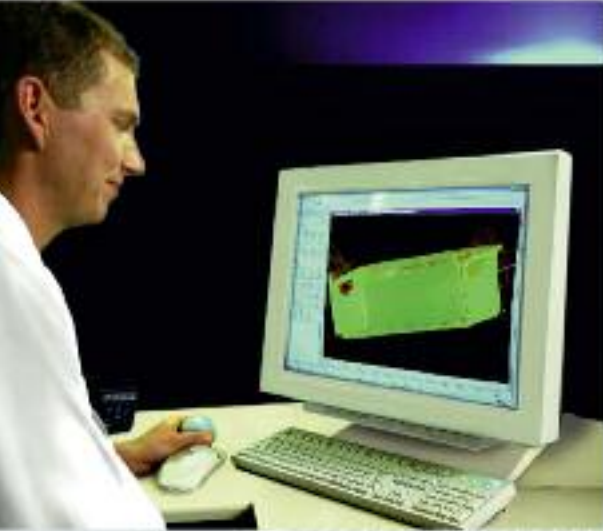




T E C H N I S C H E S Y S T E M E



Modernstes CAD sichert wirtschaftliche und funktionelle Spritzgießformen. Eine wichtige Grundlage für den Erfolg unserer Kunden am Markt.

Besonders beim Herstellen von Formteilen im Spritzgießverfahren sind reichlich Erfahrung, hohes Fachwissen und überdurchschnittliches Engagement die unverzichtbaren Voraussetzungen für dauerhafte Problemlösungen.

Mit derzeit 260 Mitarbeitern und 60 modernst ausgestatteten Spritzgießmaschinen produzieren wir in unseren Betrieben St. Blasien und Bernau unterschiedlichste Produkte, perfekt maßgeschneidert auf jede individuelle Anforderung unserer Kunden.

Diese beginnt bei der Erörterung der Produktidee, führt weiter über die Beratung bezüglich optimaler Materialwahl bis hin zur kunststoffgerechten Formteilgestaltung, Werkzeugerstellung, Produktion und mündet in leistungsfähiger Logistik.



Eigener Werkzeugbau mit jeder Menge Know-how: Garant für erstklassiges Werkzeug und herausragende Produktqualität.



Qualität wird immer messbarer. Wir sehen in präzisen Messmethoden die Chance, so perfekt wie nur irgend möglich zu arbeiten. Natürlich auf allen Ebenen des Entstehungsprozesses.



Unsere Verantwortung dem Kunden gegenüber baut auf ganzheitliche Lösungen, Baugruppen bzw. Systeme. Sinnvolle Vereinfachung bringt schließlich dem Kunden Vorteile, die sich in der Regel kostensenkend auswirken.

Unter Einsatz technischer Kunststoffe (Polyamid mit Glasfaser) und der Verfahrenstechnik GID (Gasinnendruck) werden tragende Stuhlteile hergestellt. Dickwandige Designteile mit Freiformflächen und hohem Anspruch an Festigkeit und Oberflächengüte sind auf diese Weise machbar.

Stabilität und Komfort: Die Quintessenz aus Materialkombinationen von verstärkten und elastischen Kunststoffen.



Passende, aufeinander abgestimmte Formteile mit hoher Funktionalität und geringem Verschleiß.



Spritzgießen

Hohe Losgröße - niedere Losgröße.
Kleine Teile - große Teile. Hochflexible Anpassung an
den jeweiligen individuellen Kundenbedarf.



Verteilerbahnhof der
zentralen Rohmaterial-
versorgung



Materialversorgung

Vakuuöfen für effiziente Trocknung



Lackieren
mit Wasser-
lacken



Maschinenpark

Schließkraft:
20 bis 1600 Tonnen

Mögliche Teilgewichte:
1 bis 6000 Gramm



Tampondruck

Rasterdrucke ermöglichen fließende
Farbverläufe, fotorealistische Motive
lassen sich ebenso wie bunte Farbillu-
strationen originalgetreu wiedergeben



Bedrucken

Die Lackieranlage schafft op-
tisch formvollendete, hochwertige
Oberflächen für anspruchsvolle
Designteile.

Hochmoderne Tampondruckanlage
(Tampoprint) für bis zu 5 unterschiedli-
che Farben oder klassische Vierfarbmot-
tive plus 1 Sonderfarbe (z. B. speziell
definierte Firmenfarbe).

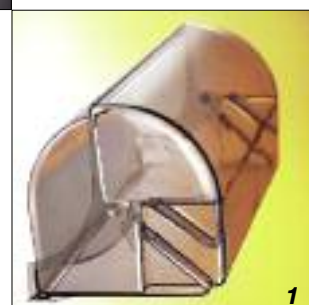
III rotho



Markführerstatus verpflichtet. Viele unserer Kunden genießen diesen zumeist hart erkämpften Status. Und das bereits seit vielen Jahren.

- 1 Haushalt
- 2 Unterhaltungselektronik

Ob Haushalt oder Unterhaltungselektronik, die Anforderungsprofile sind nahezu identisch: Erstklassig das Material, erstklassig die Oberfläche.





Hochwertige Bürostühle sind hochfunktionelle Wertobjekte. Ihre Gestaltung ist auf zeitlose Form und auf höchste Funktionalität ausgelegt. Aus diesen beiden Ansprüchen leitet sich eine möglichst hohe Lebensdauer ab.

Wir steuern jene Teile dazu bei, die man als unverwüsthlich bezeichnen könnte. Bei äußerster Preiswürdigkeit, versteht sich.

Angewendete Spritzgießverfahren:



Kompakt-Spritzgießen
 Wanddicken von 1 – 5 mm,
 für gängige Stückgewichte und Teilegrößen



Thermoplast-Schaumspritzgießen
 Wanddicken von 4 – 40 mm,
 einfallfreie Herstellung von dickwandigen Formteilen
 mit sichtbarer Schaumstruktur an der Oberfläche



Gas-Gegendruckverfahren
 Wanddicken von 6 – 12 mm,
 einfallfreie Herstellung von dickwandigen Formteilen mit
 kompakter Oberfläche



Gas-Inendruckverfahren
 Wanddicken von 1,5 – 40 mm,
 einfallfreie Herstellung von dickwandigen Formteilen mit
 Gashohlräumen im Teilekern und kompakter Oberfläche

**Leistungsspektrum
 kurz gefasst:**

Produktentwicklung bis
 zum konfektionierten Endprodukt

Maschinenpark
 Zuhaltungen: 20 – 1600 Tonnen
 Teilgewichte: 1 – 6000 Gramm

eigener Werkzeugbau

Verarbeitungsschwerpunkte
 PP/PS/ABS/PA

Veredelung
 Tampoprint-Anlage
 Prägedruck
 Lackiererei

Montage
 Ultraschallschweißen

Baugruppenmontage

**Lieferbereiche schwer-
 punktmäßig erfasst:**

Bürostuhlindustrie
 Haushaltsgeräte
 Elektronik
 Unterhaltungselektronik

