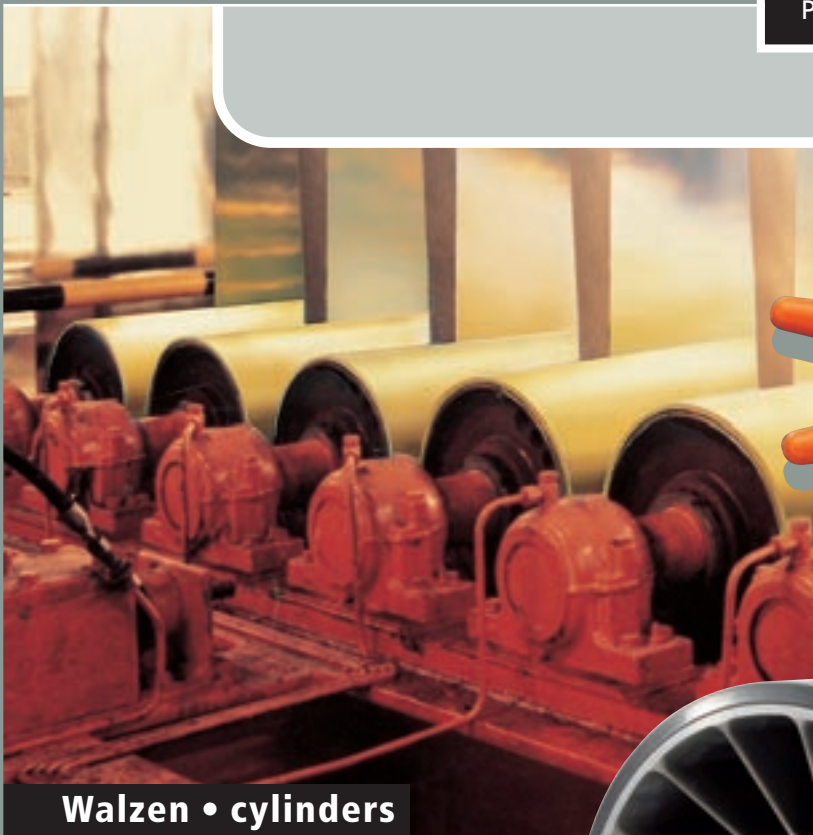


# INTERNORM

## NEWSLETTER

2. AUSGABE / FEBRUAR 2009 • 2ND ISSUE FEBRUARY 2009

PRODUKTE AUS KUNSTSTOFF



Walzen • cylinders

Gießartikel • cast parts



Auswerfringe • bondes stripper rings



Gießen • casting

Spritzen • injection

Rotationsgießen • rotation

Metallbau / Siebtechnik • metalwork / sifting systems

# PRODUKTIONSKAPAZITÄTEN ERHÖHT DURCH 2000 m<sup>2</sup> ANBAU: PRODUCTION CAPACITY INCREASED BY 2000 M<sup>2</sup> EXPANSION:

Die Firma Internorm wächst weiter! In der neuen Produktionshalle finden die Abteilungen Spritzguss, mechanische Nacharbeit, Warenannahme und Versand ihren Platz. Die frei werdende Fläche in der alten Produktion wird mit zwei neuen Heißgießanlagen bestückt und als Lagerpuffer für große Walzen genutzt.

## NEUES CNC BEARBEITUNGS- ZENTRUM: NEW CNC PROCESSING CENTRE:

mit der Anschaffung des CNC Bearbeitungszentrums VMX 42 T von Hurco verfolgt Internorm konsequent den Wachstumsweg. Wir haben nun die Möglichkeit Formen und Frästeile kurzfristiger selber herzustellen. So können wir auf die Anforderungen des Marktes nach kürzeren Lieferzeiten und höherer Flexibilität reagieren. Die Tischaufspannfläche beträgt 1270 x 610 mm, die Arbeitshöhe 610 mm bei einer Tischbelastung von bis zu 500 kg. Der Antrieb hat eine Leistung von 36,5 kW und überträgt ein max. Drehmoment von 120 Nm bei 2900 U/min. Die Ansteuerung erfolgt über eine CAD/CAM Anbindung.

Internorm keeps growing! The new production hall will house the departments injection moulding, mechanical reworking and dispatch. The space freed by these in the old production hall will be equipped with two new hot moulding systems and used as a storage buffer for large rollers.



Internorm is consequently following its growth path by acquiring the CNC processing centre VMX 42 T by Hurco. Now we will be able to manufacture our own moulds and milling parts. Thus, we can respond to the market's requirements with shorter delivery periods and increased flexibility. The table stretching surface is 1270 x 610 mm, the working height is 610 mm with a table load of up to 500 kg. The drive has a performance of 36.5 kW and transfers a max. torque of 120 Nm @ 2900 rpm. The addressing takes place via a CAD/CAM connection.



Fotolackier

## MODERNE PUR-HEIßGIEß- ANLAGE: MODERN PUR HOT MOULDING SYSTEM:

Um der wachsenden Nachfrage nach Lackierwalzen und Walzen mit hochwertigen Heißgießsystemen gerecht zu werden, haben wir uns eine neue Gießanlage zugelegt mit einem max. Gießvolumen von 200 kg und einem Ausstoß von max. 10 Litern pro Minute. Wir verarbeiten mit der Anlage Lackierwalzenmaterialien Intec C und Intec CA sowie ein neues Heißgießpolyurethan von 35 Shore A bis 95 Shore A mit der Bezeichnung Intec I. Zwei neue große Öfen runden das Investitionsprogramm im Heißgießbereich ab.

In order to meet the growing demands for paint rollers and rollers with high-quality hot moulding systems, we have acquired a new moulding system with a max. moulding volume of 200 kg and an output of max. 10 l/min. We use this system to process paint roller materials Intec C and Intec CA as well as a new hot moulding polyurethane of 35 to 95 Shore A called Intec I.

Two new large ovens complete our investment programme in the hot moulding sector.



Gießanlage

## VORBEHANDLUNG JETZT IM EIGENEN HAUS: PRETREATMENT IN HOUSE:

Mit einer neuen Entfettungsanlage von Pero und einer modernen Sandstrahlanlage von Munk + Schmitz können wir flexibel auf die immer kürzer werdenden Lieferzeiten reagieren und die gesamte Vorbehandlung der Kerne im eigenen Haus bewerkstelligen. Durch die neue Vorbehandlung erwarten wir eine höhere Prozesssicherheit und eine bessere Haftungsqualität.

Wir können Kerne mit einer Länge von bis zu 6000 mm und einem Durchmesser von 1500 mm sandstrahlen. Auch in den Bereichen Lieferzeiten und Transportkosten sehen wir neue Vorteile durch die Vorbehandlung im eigenen Haus.

## WIR SIND JETZT 100. WE HAVE REACHED THE 100 MARK:

Seit Januar 2008 haben wir die 100 Mitarbeitermarke überschritten.

As of January 2008, we employ 100 employees.

## 2 SPRITZGUSSANLAGEN UM KAPAZITÄTS- ENGPÄSSE ZU VERMEIDEN: 2 INJECTION MOULDING SYSTEMS TO AVOID CAPACITY BOTTLENECKS:

Um bei der sehr guten Auftragslage weiter unsere Kunden optimal bedienen zu können, haben wir in zwei neue Spritzgussmaschinen investiert. Eine Engel Duo 7050 mit 650 Tonnen Schließkraft und einem Schussgewicht von bis zu 4500 g und eine kleine Engel Victory 200/50 mit einer Schließkraft von 50 Tonnen und einem Schussgewicht von bis zu 60 g. Vor allem durch die Anschaffung der großen Anlage haben wir unsere Produktionsmöglichkeiten weiter ausgebaut. Nun lassen sich größere Teile in höheren Stückzahlen kostengünstig abbilden.

In order to be able to continue serving our customers the best way possible during this increased business period, we have invested in two new injection moulding machines. One is the Engel Duo 7050 with 650 tons of closing force and an injection weight of up to 4500 g, the other is an Engel Victory

Sandstrahlanlage



With the new Pero degreasing system and a modern sandblasting system made by Munk + Schmitz, we are very flexible when it comes to continuously decreasing delivery periods; we can handle the entire pretreatment process of the cores at our plant. We expect this new pretreatment to deliver increased process safety and a better adhesion quality.

We can sandblast core lengths of up to 6,000 mm and a diameter of 1,500 mm. Also, the areas of delivery periods and transport costs will benefit from this pretreatment at our own facility.



200/50 with a closing force of 50 tons and an injection weight of up to 60 g. Specifically the purchase of the large system has further increased our production possibilities. Now, more larger parts can be imaged more reasonably.

# MIT NEUEM MATERIAL VULKOLLAN BEREICHE (-DOMÄNEN) EROBERN: CONQUERING VULKOLLAN AREAS (DOMAINS) WITH NEW MATERIAL:

Mit dem neuen Intec I Heißgießmaterial von Internorm steht ein Werkstoff zur Verfügung, der bei mechanischer Belastung hervorragende Performances bietet. Dieses Material wird in vielen Bereichen aufgrund seines guten Eigenschaftsprofils auch alternativ zum Vulkollan genommen. Es können Shorehärten von 35 Shore A bis 95 Shore A gegossen werden. Vor allem bei mechanisch hoch belasteten Rollen kommt Intec I zum Einsatz. Des Weiteren können auch weiche Artikel mit guten mechanischen Werten gefertigt werden.

The new Intec I hot moulding material offers great performance under mechanical load. This material is also used as an alternative to Vulkollan based on its superior characteristics. Shore hardnesses between 35 and 95 Shore A can be moulded. Intec I is used especially with rollers that are exposed to high mechanical loads. Furthermore, we can also manufacture soft products with good mechanical values.

Große Dichtungen und Formen sind mit dem neuen Intec I kein Problem mehr.

large sized sealings are with the new Intec I material problem-free producible.

UNTER DRUCK FÜHLT  
SICH UNSER PUR  
AM WOHLSTEN.  
GOOD PERFORMANCES  
UNDER PRESSURE



**INTERNORM**

Internorm Kunststofftechnik GmbH  
Robert-Bosch-Str. 5 · D-49401 Damme  
Germany

Telefon +49 (0) 54 91 / 96 91 - 0

Telefax +49 (0) 54 91 / 96 91 - 10

E-Mail: [info@internorm.de](mailto:info@internorm.de)

[www.internorm.de](http://www.internorm.de) · [www.pur-walzen.de](http://www.pur-walzen.de)