

Glänzende Ergebnisse

Die Kombination einer variothermen Prozessführung in Verbindung mit einer konturfolgenden Werkzeugtemperierung.

Vorteile einer variothermen Prozessführung:

Je wärmer die Kavität während des Einspritzvorganges, umso:

- weniger sichtbare Fließlinien und Silberschlieren
- mehr Homogenität bei der Orientierung von Glasfasern
- weniger sichtbare Bindenähte
- geringeres Risiko von Verzug durch Schwindung
- bessere Formstabilität und Konsistenz
- bessere mechanische Eigenschaften
- weniger angußferne Einfallstellen



Perfekte Oberflächen

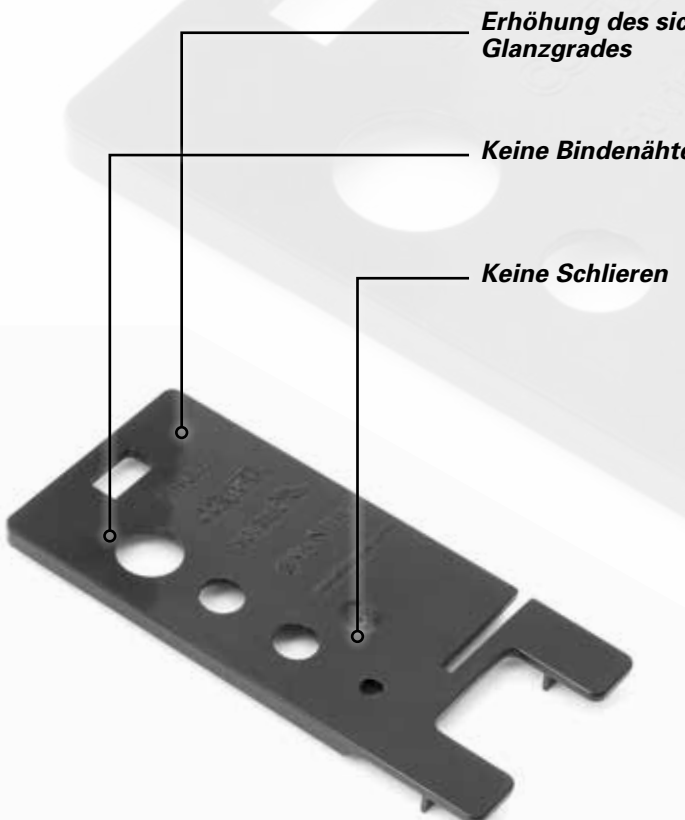
Wirtschaftlichkeit durch:

- Reduzierung der Ausschussrate
- Reduzierung der Zykluszeit
- Verzicht auf nachfolgende Beschichtung oder Folien-Hinterspritzung zur Erzielung von Hochglanzoberflächen
- Einsparung von mechanischer Nachbearbeitung

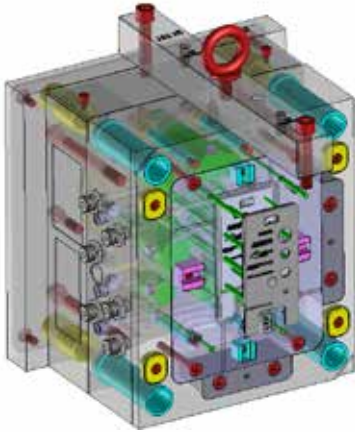
Erhöhung des sichtbaren Glanzgrades

Keine Bindenähte

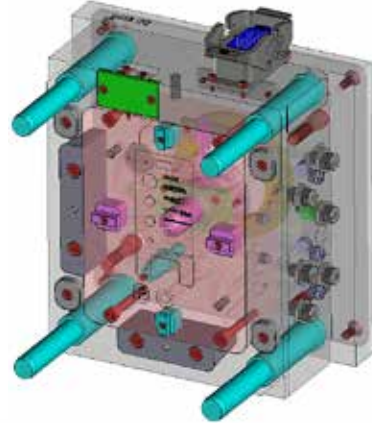
Keine Schlieren



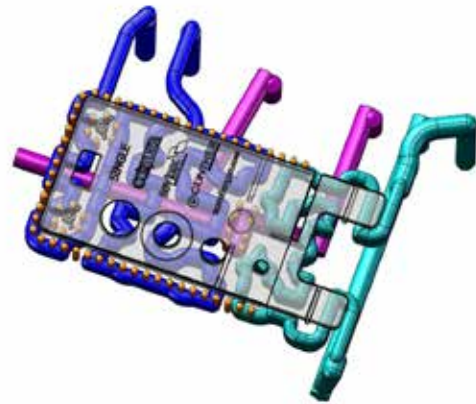
Darstellung des Musterwerkzeuges einer variothermen Prozessführung



Lage der variothermen, konturnahen Temperierkanäle auf der Düsen­seite (Sicht­seite), aufgeteilt in drei Zonen.



Konturfolgende Temperierung der Auswerferseite. Steuerbar in drei unterschiedlichen Kreisläufen.



Typische Applikationen:

- Spritzgieß- oder Presswerkzeuge bzw. Werkzeugeinsätze mit kavitätsnahen Kühlkanälen
- typische Werkzeugtemperaturbereiche oberhalb 100°C; bis zu max. 180°C
- Kunststoffbauteile mit hohen Qualitätsansprüchen

Heizung und Kühlung gemäß Spritzzyklus

- bis über 100 K Temperaturdifferenz zwischen Heiz- und Kühlbetrieb auf der Kavität
- sehr hohe Fähigkeit, die Qualität der Spritzteile und/oder die Zykluszeit zu verbessern
- einfach in ein Standardwerkzeug integrierbar

