

Optimale Optik

Kombination einer variothermen Prozessführung und einer konturfolgenden Werkzeugtemperierung zur Verbesserung der optischen Eigenschaften

Vorteile einer variothermen Prozessführung

Je wärmer die Kavität während des Einspritzvorganges, umso:

- besser das Nachdruckverhalten bei dickwandigen Bauteilen
- geringer ist das Risiko von Verzug durch Schwindung
- bessere mechanische und optische Eigenschaften
- besser die Abformung der optischen Fläche
- weniger angußferne Einfallstellen
- weniger sichtbare Bindenähte



Konturfolgende Temperierung der Auswerferseite. Steuerbar in zwei unterschiedlichen Kreisläufen.



Bessere Wirtschaftlichkeit:

- Reduzierung der Ausschussrate
- Reduzierung der Zykluszeit um bis zu 20 %



Lage der variothermen, konturnahen Temperierkanäle auf der Düsen- und Auswerferseite, aufgeteilt in zwei Zonen.



ATT – Alternating Temperature Technology

Aktive Aufheizung durch Druckwasser bis 200°C im Wechsel zu aktiver Kühlung durch dieselben Werkzeugkanäle.

Typische Applikationen des ATT-Systems:

- Spritzgieß- oder Presswerkzeuge bzw. Werkzeugeinsätze mit kavitätsternen Kühlkanälen
- typische Werkzeugtemperaturbereiche oberhalb 100°C; bis zu max. 200°C

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

Gemeinschaftsprojekt der Firmen:



Single
Ostring 17-19 · 73269 Hochdorf
Tel: +49 7153 30 09-0
info@single-temp.de

www.single-temp.de



www.hick.de



www.contura-mtc.de