

Optimierung des Spritzgießprozesses



Herausgeber
Kunststoff-Zentrum in Leipzig gGmbH
Erich-Zeigner-Allee 44
04229 Leipzig

° Der Nachdruck, die Übernahme auf elektronische Medien, sowie Kopien des Textes und die Verwendung des Bildmaterials sind, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Herausgebers gestattet

Inhaltsverzeichnis

Informationsblatt zur KUZ gGmbH

Arbeits- und Gesundheitsschutzbelehrung

Vorträge

*Optimierungspotenziale
in der Spritzgießfertigung*

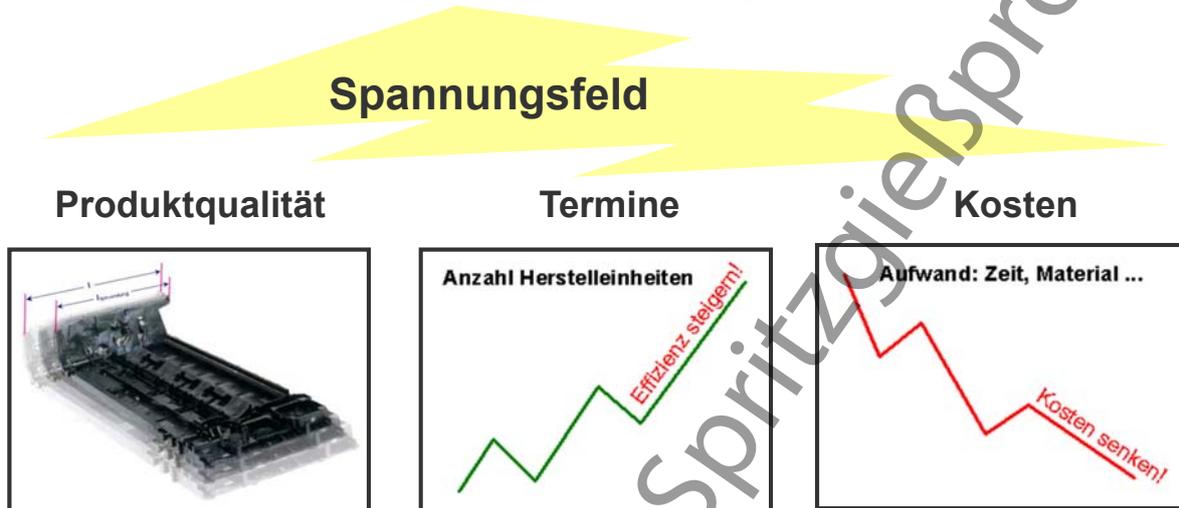
5

*Strategien und Mittel
zur Prozessoptimierung*

113

KUZ / Optimierung des Spritzgießprozesses

- Allgemeine Rohstoffverknappung → steigende Energiepreise
 Konkurrenz aus den Billiglohnländern → Wettbewerbsverschärfung
- ➔ Forderungen nach qualitativ hochwertiger und nachhaltiger Ressourcennutzung und Prozessführung



Zielgrößenkonflikt

wirtschaftlich optimale Herstellung von Formteilen
 bei gleichzeitiger Erfüllung geforderter Qualität



Kompromiss

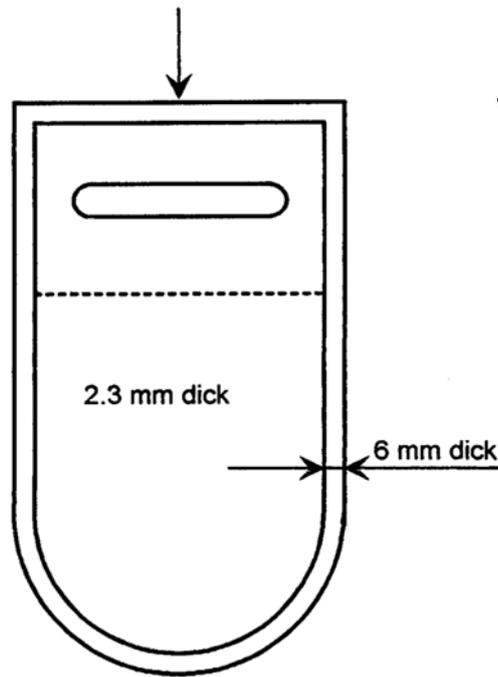
Voraussetzung: KEINE FEHLER IM VORFELD!

- Teilegeometrie
- Materialanhäufungen
- Wanddickenunterschied
- Scharfe Kanten
- Fließweglänge
- Projizierte Fläche
- Anguss-/Anschnittposition

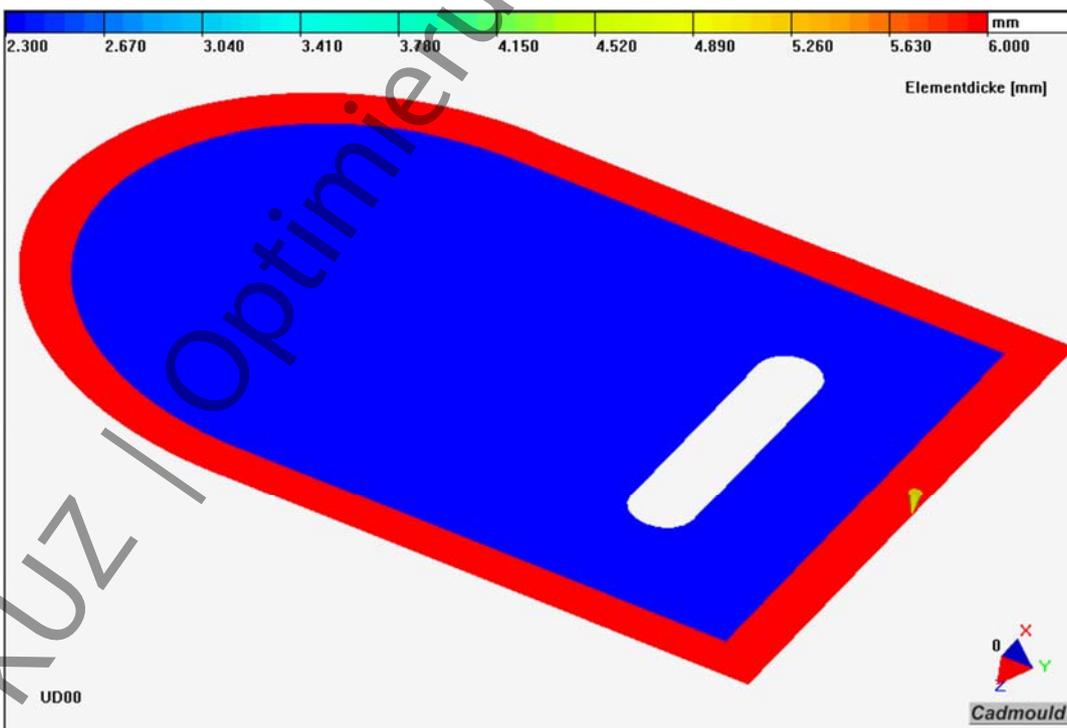


- **Teilegeometrie**
- Materialanhäufungen
- Wanddickenunterschied
- Scharfe Kanten
- Fließweglänge
- Projizierte Fläche
- Anguss-/Anschnittposition





Abdeckkappe einer
Stechuhr aus PMMA
(klarsichtig, schwer
fließend)

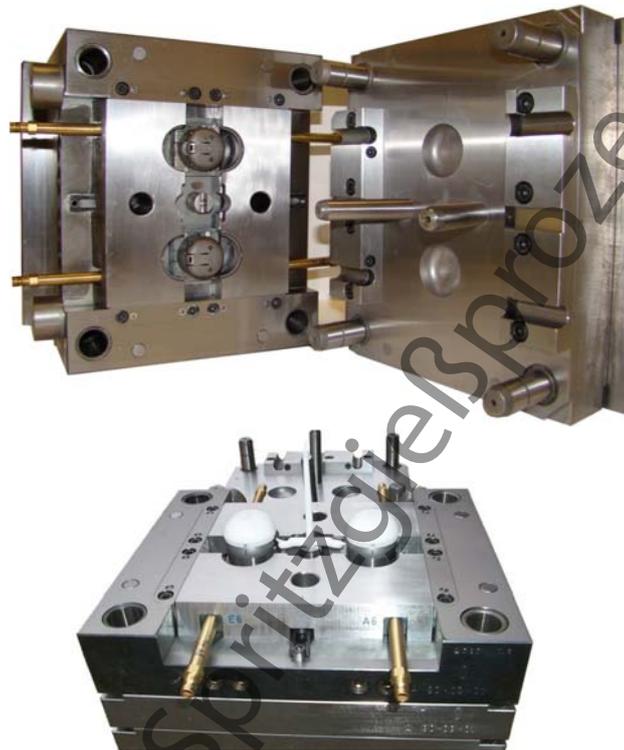


**Stechuhr-
abdeckung
aus PMMA**

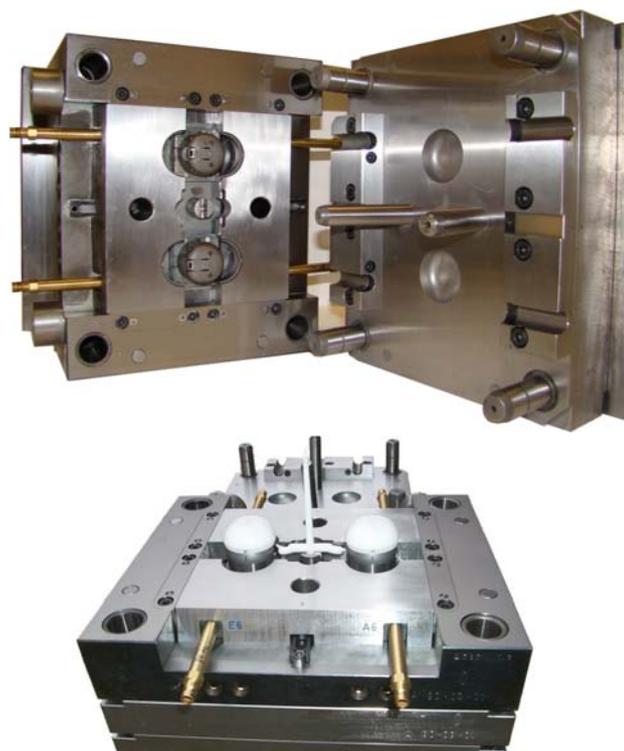
Wanddicken-
zuweisung

Original-
Geometrie

- Fachzahl
- Angusssystem
- Stabilität
- Entformung
- Entlüftung
- Temperierung



- **Fachzahl**
- **Angusssystem**
- Stabilität
- Entformung
- Entlüftung
- Temperierung



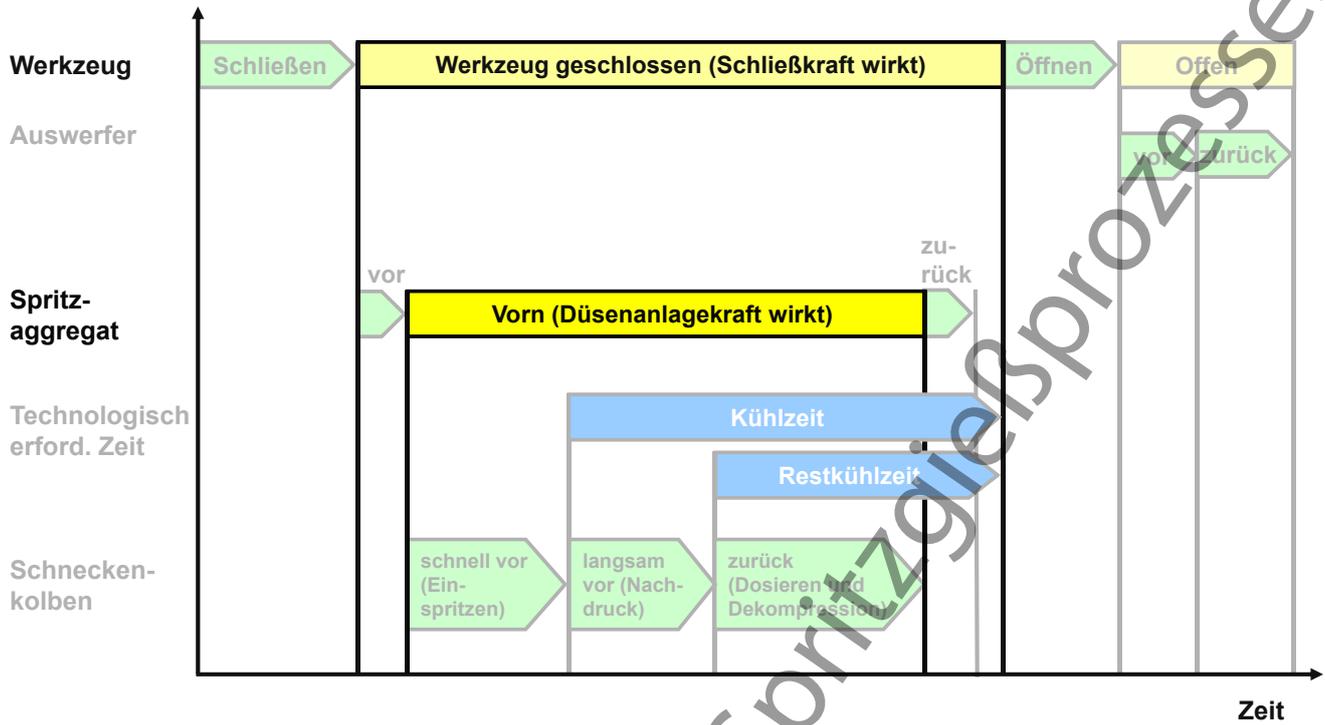
- Materialtyp
- Fließfähigkeit
- Masterbatch, Farbe
- Verstärkungsmittel
- Füllstoffe
- Regeneratanteil



- **Materialtyp**
- **Fließfähigkeit**
- Masterbatch, Farbe
- Verstärkungsmittel
- Füllstoffe
- Regeneratanteil



Spritzzyklus Standardablauf Thermoplaste



Spritzzyklus Standardablauf Thermoplaste

