

R0339
EINFALLKERNE



Allgemeine Vorteile

- Sie können mit allen im Spritzguss eingesetzten thermoplastischen Materialien verwendet werden
- Die zusammenklappbaren Segmente sind so eingestellt, dass sie perfekt zusammenpassen und ausgetauscht werden können
- Sie können mit Hinterschneidungen von 12 bis 17% des maximalen Durchmessers verwendet werden
- Minimal erreichbarer Durchmesser: 8 mm bei einer Hinterschneidung von 0,4 mm auf dem Radius

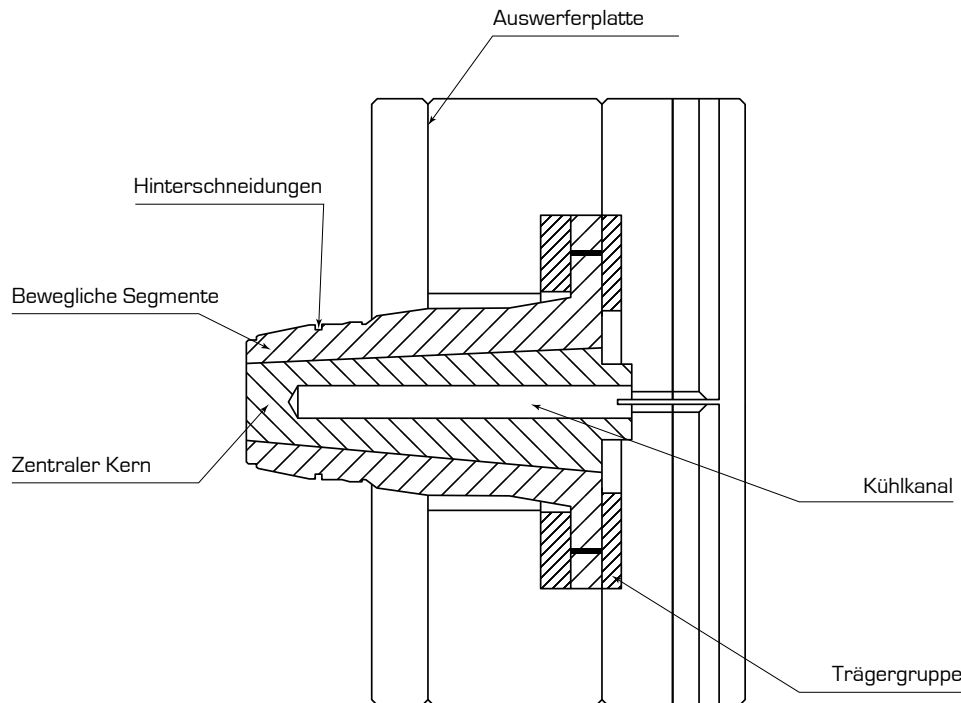


Der Einfallkern besteht aus 6 oder mehr äußeren Segmenten. Diese sind um einen zentralen Kern angeordnet. Während der Entformung laufen die beweglichen Segmente auf dem zentralen Kern und machen eine Radialbewegung. Diese Bewegung befreit das Formteil von der Hinterschneidung.

Daher können es kreisförmige (bei 360 Grad oder nur teilweise), quadratische oder ovale Hinterschneidungen ausgeführt werden. Die herzustellenden Gewinde können dann vollständig und nicht mehr segmentenweise bearbeitet werden.

Teile mit mehreren Gewinden oder mit einer Kombination von rechten/linken Gewinden lassen sich ebenso ohne Probleme herstellen. Die Dimensionsstabilität von Teilen, die mit Einfallkernen hergestellt werden, erfüllt höchste Anforderungen. Dadurch wird eine Genauigkeit von $\pm 0,01$ mm bei Ebenheit und Zylindrizität garantiert.

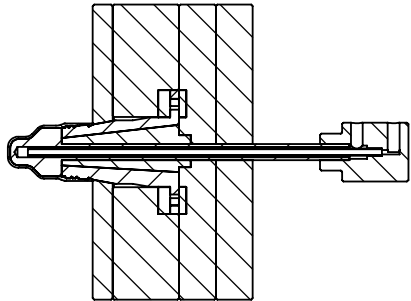
Da die Hinterschneidung nicht herausgezogen wird, benötigen die Profile der Figur keine besonderen Formschrägen und es ist möglich Formteile mit konstanter Dicke und ohne Verformung herzustellen.



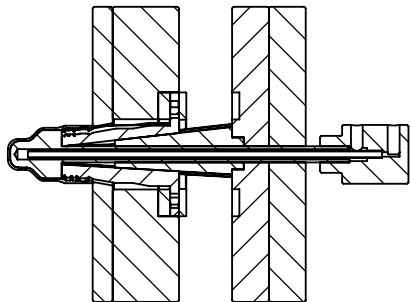
R0339
EINFALLKERNE



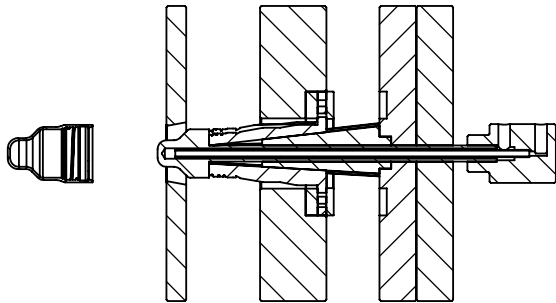
Phase 1:
Öffnung der Matrizenseite. Das Formteil wird an den Hinterschneidungen eingehakt.



Phase 2:
Bewegung der zweiten Platte. Die beweglichen Segmente kollabieren in sich selbst; die Hinterschneidungen vermindern sich radial und befreien das Formteil.

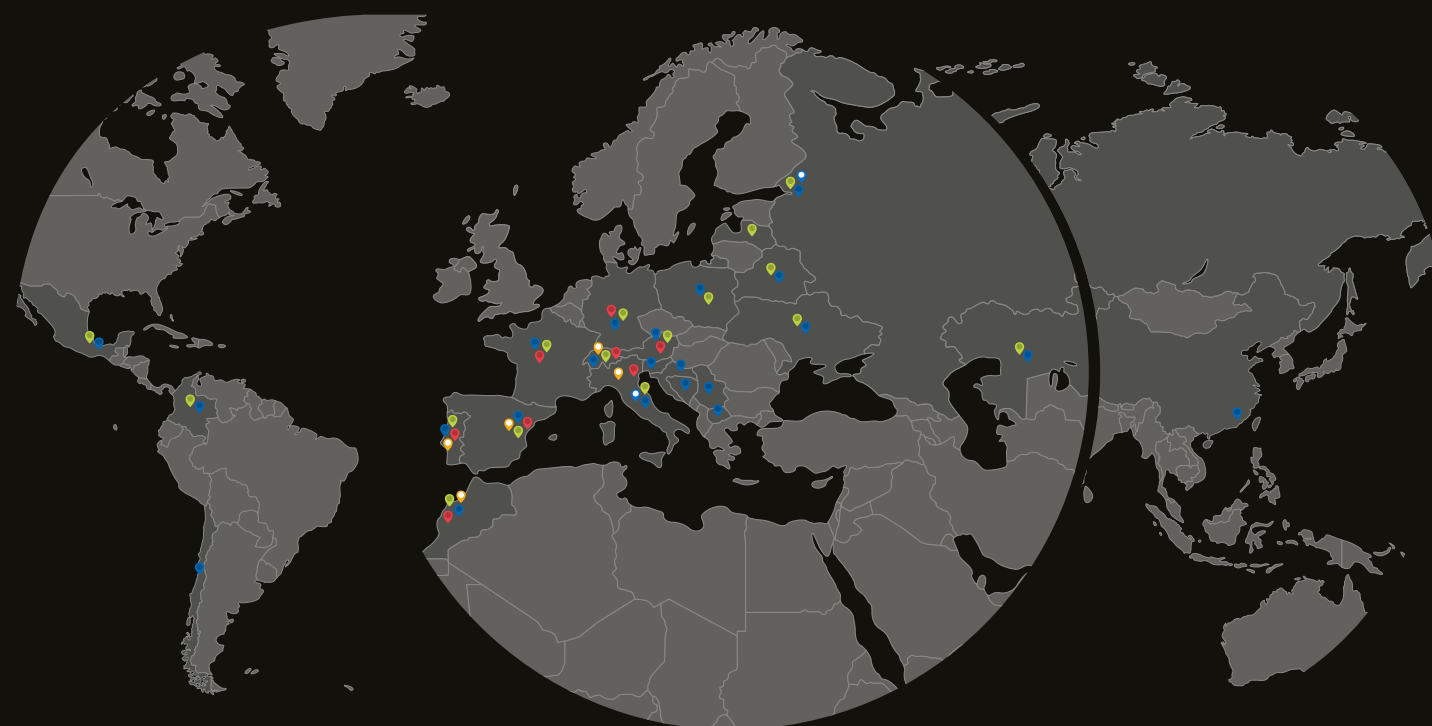


Phase 3:
Die dritte Platte schreitet vor und lässt das Formteil fallen.



Kostenanalyse

Parameter	Einheit	Ausschraubwerkzeug	Werkzeug mit Einfallkern
Zykluszeit	Sek.	18	18
Zeit zum Ausspindeln	Sek.	4	-
Gesamtzeit	Sek.	22	18
Formteile (pro Stunde)	St/Std	164	200
Formteile (pro Tag/8 Stunden)	St	1'309	1'600
Formteile (pro Monat/20 Tage)	St	26'182	32'000
Formteile (pro Jahr)	St	314'182	384'000
Sollstückzahl	St	1'000'000	
Fertigungszeit Sollstückzahl	h	6'111	5'000
Stundensatz	€/h	50	
Produktionskosten	€	305'556	250'000
Kostenersparnis	€	55'556	



Ranco Srl
www.ranco.biz



iHR Srl
www.ihrsolution.it



Tecnostar Group Srl
www.tecnostargroup.it



Technology & Solutions Srl
www.tecsolutions.it



Promec Fittings Srl
www.promecfittings.com

PlaSteel Group Srl
via Maccari, 5 - 60131 Ancona - Italy
Tel: +39 (0)71 2861 543
www.plasteelgroup.com - sales@plasteelgroup.com

Stanztech Swiss AG
Almendsberg 1531, 9428 Walzenhausen, Switzerland
Tel: +41 71 888 20 33
www.stech-swiss.com - rene.naegele@stanztech-swiss.ch



R0339
EINFALLKERNE

