

EXJECTION®

Spritzguss in einer neuen Dimension

Ausgabe 1 : 23. August 2007

www.exjection.com

EXJECTION®
Neu auf der
K 2007

Halle 15 - Stand C58

Als technologische Weltneuheit verbindet EXJECTION® die Vorteile der üblichen Technologien Extrusion und Spritzgießen, vermeidet ihre Nachteile und erlaubt damit die Herstellung langer Profile und Leisten auf der Spritzgussmaschine.

Mould in Motion

Beim EXJECTION® Verfahren wird die formgebende Kavität synchron mit dem Einspritzen der Schmelze quer zur Maschinenlängsachse verschoben. Das entstehende freie Kavitätensvolumen wird kontinuierlich und gleichzeitig schonend von der einströmenden Schmelze gefüllt. Im Bauteil bildet sich dabei ein Druckprofil aus, das eine definierte Schmelzeverdichtung gewährleistet und gleichzeitig für den notwendigen Nachdruck sorgt. Die Abformung von Strukturen und die Vermeidung von Einfallstellen wird so sicher gestellt. Das EXJECTION® Verfahren wird auf der K 2007 auf einer vollelektrischen ENGEL Spritzgießmaschine e-motion 200/55 (Schließkraft 550 kN) mit einem Werkzeug für die Fertigung eines 930 mm langen Dünnwandprofils mit einer Wanddicke von 1,2 mm präsentiert.

Überlegene Technologie

EXJECTION® bietet dem Verarbeiter eine Reihe von Vorteilen:

- Fertigung von langen dünnwandigen Profilen und Leisten mit einer Anspritzung und geringem Schließkraftbedarf
- Kontinuierliche Formfüllung ohne Bindenähte
- Geometrie- oder Strukturelemente in der dritten Raumrichtung, also quer zur Profillängsachse
- Möglichkeit der Oberflächenstrukturierung am Formteil

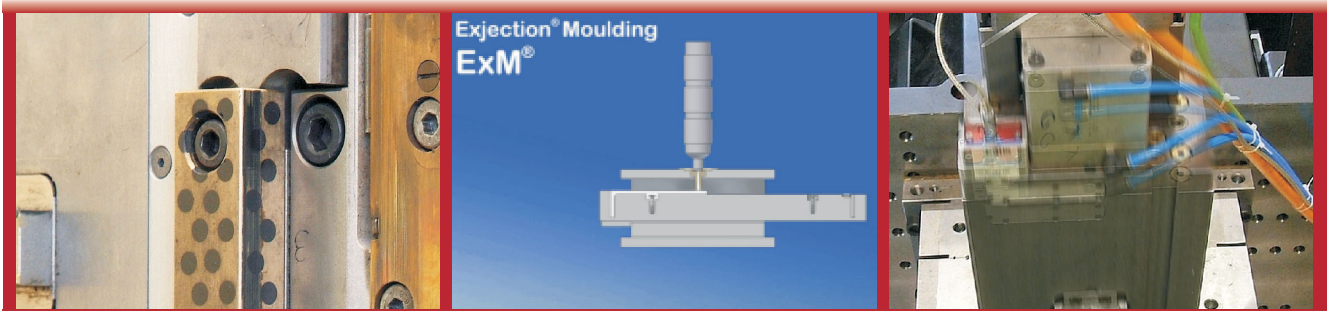
EXJECTION® Highlight PROFILLEISTE



Technische Daten

Materialien:	SAN, PC, ABS, PP
Bauteillänge:	930 mm
Wandstärke:	1,2 mm
Volumen:	48 cm ³
Spritzdruck:	ca. 300 bar
Effektive Schließkraft:	ca. 50 kN

- Geringe Eigenspannungen im Formteil durch geringe Schmelzeorientierung
- Überlegene Wirtschaftlichkeit bei der Fertigung von profilartigen Bauteilen aufgrund geringer Investitionen und Betriebskosten



Powered by



IB STEINER

Supported by

