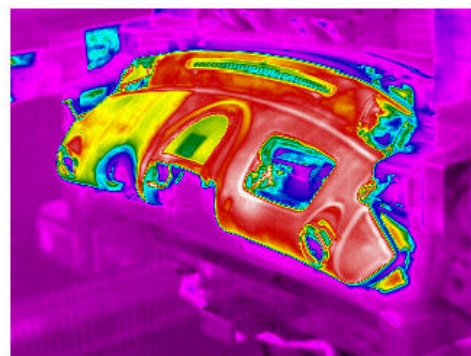


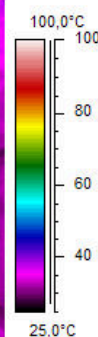
„NICHT BEHERRSCHTE UND INSTABILE PROZESSE“

SIND DIE AM HÄUFIGSTEN ANGETROFFENEN KOSTENFRESSER IN DER SPRITZGIESFERTIGUNG

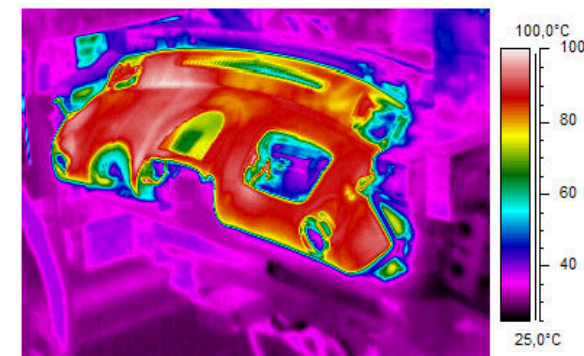
- ca. 60% aller formteilbezogenen Fehler sind auf eine unsachgemäße Temperaturierung zurückzuführen.
- thermisch nicht sorgfältig ausgelegte Heißkanalsysteme sind sehr oft verantwortlich für schwankende Bauteilqualität.



Formteil vor der Optimierung



IR-Kamera



nach der thermischen Optimierung



MÖGLICHES OPTIMIERUNGSPOTENZIAL

ERFAHRUNGEN DER ZURÜCKLIEGENDEN JAHRE ZEIGT FOLGENDES BILD

25% der Werkzeuge sind mit geringfügigen Kosten und minimalem Zeitaufwand **ohne Werkzeugänderung** zu optimieren.

35% der Werkzeuge sind mit überschaubaren und **voraus abschätzbaren Kosten**, mit zum Teil geringfügigen Werkzeugeingriffen zu optimieren.

40% der Werkzeuge sind nur mit **hohen Kosten** und aufwändigen Werkzeugänderungen oder **gar nicht mehr** optimierbar.

OPTIMIERUNGSTRATEGIE / BEISPIELE

Thermische Schwachstellen mit der IR-Thermographie erkennen

