

http://www.handymold.com/

das Problem:

Die bestehende Form eines seit zwei Jahrzehnten gefertigten KSG-Teils musste ersetzt werden. Da nur noch Ersatzteilbestellungen erfolgen war der Wunsch nach tiefen Werkzeugkosten verständlich. Der abgebildete Griff für eine Fettpresse liegt in zwei Grössen vor.



die Lösung:

Die Teile werden in Reihe und stehend eingeformt. In einem überbreiten Handymold Einschubpaket werden die Backen gegenverriegelt, das ganze Paket ist durch den Wechselrahmen abgestützt. Die Gratbildung an der Trennung ist minimal. Der Bandschnitt an nicht störender Stelle füllt das dickwandige Teil ohne Freistrahnbildung. Die Oberfläche ist hochglanzpoliert, ausgeworfen wird mit Hülsen.

der Zeitbedarf:

Ab fertiger Konstruktion fünf Wochen inklusive Härtereidurchlauf, die Hochglanzpolitur beanspruchte eine Woche.

die Kosten:

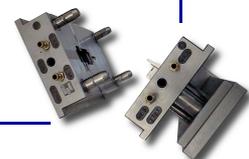
Im Wettbewerb zu Vollwerkzeugen in vergleichbarem Qualitätsstandard ist der Kostenvorteil nur noch etwa fünf Prozent, hier zählt vor allem der schnelle Formwechsel auf der Maschine. Der Kunde ist ein erprobter Handy Mold Anwender.

mehr: handymold.com/downloads-berichte.php

Eckdaten

dieser Anwendung:

- Bereich: Maschinenindustrie
- Teileart: Funktions-/Sichtteil
- Time to samples: fünf Wochen
- Jahresbedarf: 2'000 Stück
- Handymold: HM-016/600
- Stückgewicht: 16g/28g
- Material: Polyamid 66 schwarz
- Zykluszeit: 36 s
- Entstehungsjahr: 1996



__register:__referenzen_sheet_104_00_version_02__sankt_gallen_21.10.2002_as__