



Oskar Lehmann GmbH & Co. KG
Kunststoffverarbeitung, Werkzeugbau

Alte Chaussee 59-70
32825 Blomberg-Donop

Fon: +49 (5236) 898-0
Fax: +49 (5236) 898-44

E-Mail: info@olplastik.de
Internet: www.olplastik.de

Kunststoffglossar

Anguß/Angußstange

Bei Kaltkanalverfahren entstehender Verteilerkanal, welcher nicht für die Funktion des eigentlichen Teiles benötigt wird. In der Regel wird der Anguß wieder recycelt.

BDE-Anlage

Betriebsdatenerfassungsanlage

Die Betriebsdaten der einzelnen Maschinen werden an einem Leitstand geleitet. Von diesem Leitstand hat man jederzeit einen Überblick über den aktuellen Status jeder Maschine.

CAD

Computer Aided Design

Computerunterstützte Konstruktion. Die Konstruktion der Teile oder des Werkzeuges erfolgt am Rechner.

CAM

Computer Aided Manufacturing

Computerunterstützte Fertigung.

CAQ

Computer Aided Quality Assurance

Computerunterstützte Qualitätssicherung

CNC-Technik

Computer-Numerical-Control

Computerunterstütztes Fertigungsverfahren. Eine Anbindung von CAD und CAM-Systemen gewährleistet eine präzise und rationelle Fertigung.

Heißkanal

Hier wird das Teil über eine Beheizte Düse direkt angespritzt. Es entsteht kein oder ein sehr kleiner Anguß.

Hybridverbindung

Kombination von Kunststoff mit anderen Materialien, z.B. Metallverbindungselementen oder Filzen. Die Verbindung der verschiedenen Werkstoffe kann sowohl während des Spritzgießprozesses oder anschließend erfolgen (Montage, verschweißen etc.)

Kavität

Anzahl der in einem Zyklus hergestellten Kunststoffteile, auch Formnester genannt.

Kaltkanal

Beim Kaltkanal wird das Teil über einen Verteilerkanal angespritzt. Der Kanal wird beim Entformen vom Spritzgießteil getrennt.

SLS-Verfahren

Selective-Laser-Sintering

Beim SLS-Verfahren werden funktionsfähige Prototypen hergestellt. Der Aufbau der Teile erfolgt schichtweise nach dem Sinterprinzip über Lasertechnologie. Hierbei werden 3D-Daten erstellt. Ein Laserstrahl verbindet den pulverförmigen Werkstoff (z.B. PA) zu komplexen und sogar formschlüssigen Modellen. Diese sind funktionsfähig und einbaubar. Die SLS-Teile können nach belieben lackiert, verklebt und verschraubt werden. Lediglich für Belastungsversuche sind die Teile nicht aussagekräftig.

Spritzgießwerkzeug

Für die Herstellung von Kunststoff-Spritzgußteilen benötigte Form. Das Spritzgießwerkzeug besteht aus zwei Hälften, welche beim Entformen auseinanderfahren.

Spritzgewicht

Gesamtgewicht der Teile, welche in einen Zyklus einschließlich Anguß gefertigt werden.

Thermoplaste

Oberbegriff für alle Polymere, welche durch Erwärmen formbar sind und nach erkalten eine neue Form annehmen.

Zwei-Komponenten-Spritzgießverfahren

Hier werden 2 verschiedene Kunststoffe oder Farben in einem Arbeitsgang miteinander Verbunden.

Zyklus/Zykluszeit

Die Zykluszeit setzt sich aus der Einspritzzeit, Nachdruckzeit, Kühlzeit zusammen. Als Zyklus definiert man den Prozess vom Einspritzen der Masse bis zur Entfomung des Spritzlinges.

Diese Seite wurde am 06.09.2010 | 20:23:48 Uhr erstellt.