



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 einen 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 einem 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 zwei 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 Entformung des Spritzlings.

Diese Seite wurde am 14.12.2018 | 05:19:16 Uhr generiert.