

BABYPLAST MIKROSPRITZGUSS ANLAGE

Typ 6/10 P-T



TECHNISCHE DATEN

- Schliesskraft: 62 kN
- Einspritzdruck: 1850 bar
- Max. Volumen: 6.5 cm³
- Säulenabstand: 77 mm
- Werkzeugraum: 70 - 110 mm
- Anspritzung: zentral oder dezentral

Anschlüsse:

- elektrisch: 3 Pol N + PE / ~ 400 V / 32 A
- Kühlung: Vorlauf und Rücklauf
- Werkzeug-Temperaturung: mit Wasser bis 70 °C, mit Heizpatrone bis 300 °C

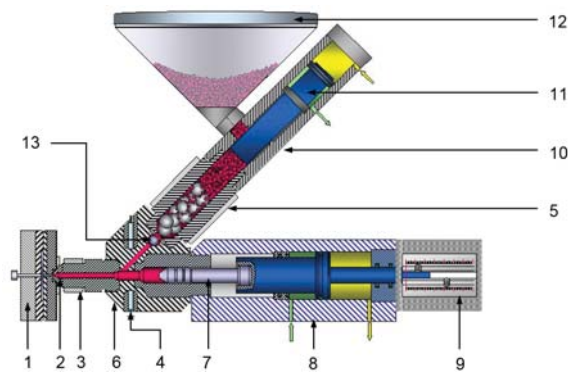
VORPLASTIFIZIERUNG MIT KOLBENEINSPRITZUNG

Dosieren:

- Der Plastifizierkolben **11** drückt das Granulat zwischen den im geheizten Plastifizierzylinder **10** befindlichen Kugeln hindurch, wobei der Einspritzkolben **7** bei geschlossener Düse die Schmelze gemäss vorgegebenem Dosierweg aufzieht.

Einspritzen:

- Das Werkzeug **1** wird geschlossen. Die Einspritzeinheit fährt gegen die Angussbüchse (Einspritzkanal in Werkzeug). Der Einspritzkolben **7** drückt die bereits plastifizierte Formmasse (Schmelze) durch die Düse **2** in das Werkzeug **1**.



- 1 Werkzeug 2 Düse 3 Heizung Düse 4 Heizung Umlenkopf
5 Heizung Plastifizierung 6 Umlenkopf 7 Einspritzkolben
8 Einspritzeinheit 9 Wegmesssystem Spritzeinheit
10 Plastifizierzylinder 11 Plastifizierkolben 12 Massetrichter
13 Rückstosventil

MIKROSPRITZGUSS

- Am Institut MNT entwickeltes Mikrospritzgusswerkzeug mit austauschbaren Formeinsätzen
- Herstellung der dazu erforderlichen Formeinsätze mittels mikrotechnischer Fertigungsprozesse im Reinraum
- Kleinste Strukturen typischerweise im Mikrometerbereich

Anwendungsbereiche:

- Mikrofluidikkanäle
- Optische Strukturen (Gitter, Linsen)

