

Film- oder Bandanguss

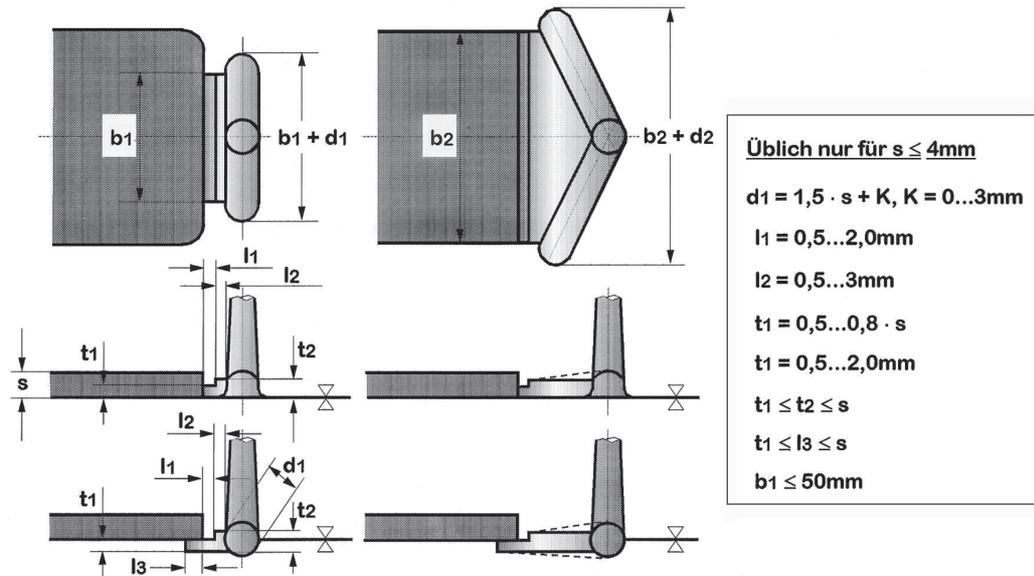


Bild 1.4 Film- oder Bandanguß
Werkbild: Ticona

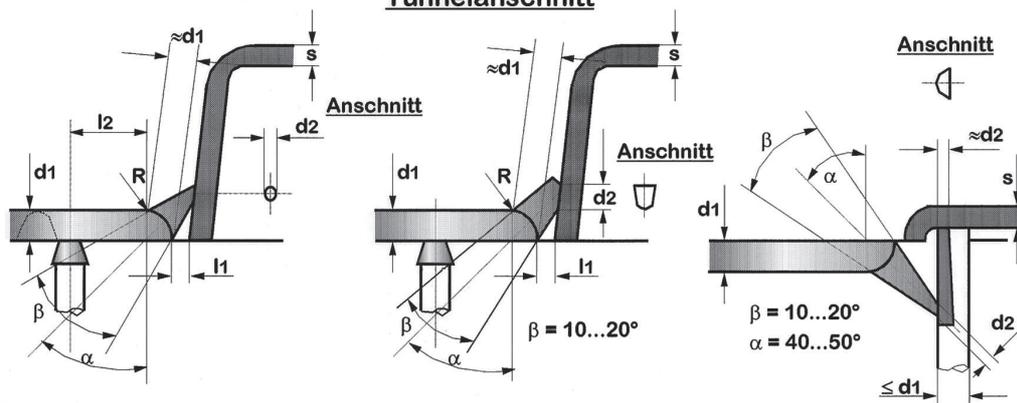
sich gebogene Tunnelanschnitte bewährt, Bild 1.6. Hierbei wird der Anschnitt etwa wie beim Punktanschnitt beim Entformen definiert abgerissen. Mit dieser Anschnittart kann man bei engem Abstand mehrerer Tunnelanschnitte zueinander ein nahezu gleiches Füllbild erzielen, wie bei Verwenden eines Film- oder Bandangusses, mit dem wesentlichen Vorteil automatischen Trennens des Angusses vom Formteil, Bild 1.6. Einige konstruktive Besonderheiten müssen beachtet werden. So muß der Anguß über eine verlängerte Führung und ggf. auch über eine Sollbiegestelle verfügen, Bild 1.6 (rechtes Teilbild), um ein störungsfreies Abreißen und Entformen des Angusses sicherzustellen. Auswechselbare Anguß Einsätze werden als Normalien angeboten.

Die in ungeteilter Bauweise im MIM-Verfahren z. B. aus dem Werkstoff Catamold (BASF) hergestellten Einsätze sind mit Anschnittdurchmesser zwischen 0,5 und 3 mm standardmäßig in runder und eckiger Ausführung erhältlich [3]. Eine interessante Weiterentwicklung stellt der Ringelflow-Einsatz dar, mit dessen Hilfe Formteile „um die Ecke“ angespritzt werden können, Bild 1.8. Es empfiehlt sich, in unmittelbarer Nähe der Anguß Einsätze eine (separate) Temperierung vorzusehen.

• **Rechteckanschnitt** (Bild 1.9)

Aus Gründen geringerer Druckverluste und damit einer besseren Druckübertragung kann der Rechteckanschnitt gelegentlich die günstigere Alternative gegen-

Tunnelanschnitt



Üblich nur für $s \leq 4\text{mm}$	
$d1 = 1,5 \cdot s + K$	$K = 0 \dots 3\text{mm}$
$d2 = (0,5) \dots 0,8 \cdot s$	$l2 = 10 \dots 20\text{mm}$
$d2 = 0,8 \dots 2,0\text{mm}$ (üblich)	$\alpha = 30 \dots 50^\circ$ (30° : spröd-harte Kunststoffe); 45° : zäh-elast. Kunststoffe
$l1 \geq 1,0\text{mm}$	$\beta = 20 \dots 30^\circ$
	$R \geq 3\text{mm}$

Bild 1.5 Tunnelanschnitt
Werkbild: Ticona