

Sind Sie an weiteren
Informationen interessiert?



Senden Sie diese
Seite ausgefüllt an
LWB Fax-Nr.:



0871-308-180

Name, Vorname

Firma

Anschrift

Telefon

Fax

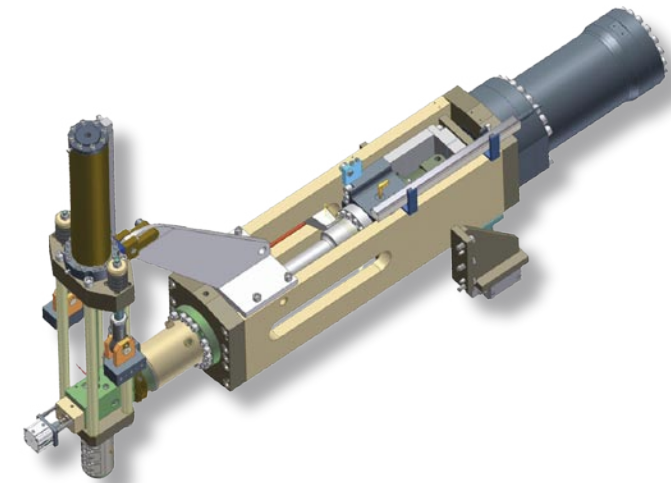
e-mail

■ Nutzen auch Sie die Vorteile einer reduzierten Heizzeit durch Nachrüstung der EF-E Technologie für Ihren bestehenden Maschinenpark.

Die Umrüstung vorhandener Maschinen kann problemlos durchgeführt werden, da das EF-E Spritzaggregat mit einem eigenen Hydraulikmodul und einer eigenen Bildschirmsteuerung geliefert wird. Der erforderliche Datenaustausch erfolgt über eine vorher exakt definierte Schnittstelle. Dieses ermöglicht einen einfachen Signalaustausch mit der Maschine. Die Prozessdatenvisualisierung erfolgt über den Bildschirm. Mit diesem Konzept kann ein EF-E Spritzaggregat mit einem überschaubaren Kostenaufwand an nahezu jede vorhandene Gummispritzgießmaschine, nachgerüstet werden. Somit lassen sich die Heizzeiten auch bei vorhandenen Maschinen erheblich reduzieren.

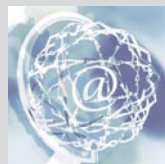


Reduzierte Heizzeiten
für alle...



Ergonomisch und effizient.
Heizzeitreduzierung bis zu 50 %

Nachrüstung von
EF-E Spritzaggregaten
inklusive Rapid Cure Element



Oder nehmen sie per
E-Mail Kontakt auf:
info@lwb-steinl.de

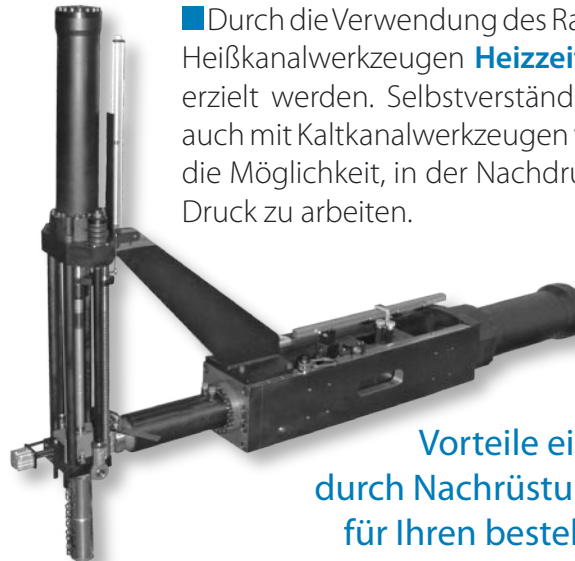
LWB Steinl GmbH & Co. KG

Sonnenring 35 D-84032 Altdorf/Germany
Tel.:(+49) 871/308-0 Fax: (+49) 871/308-180
<http://www.lwb-steinl.de>
e-mail:info@lwb-steinl.de

LWB Steinl setzt neue Maßstäbe Heizzeitreduzierungen bis zu 50%

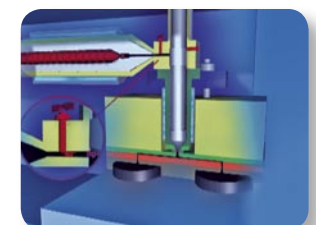
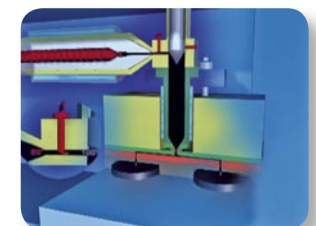
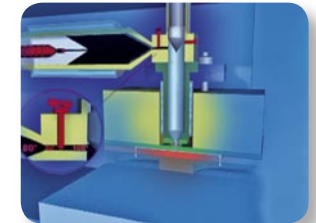
Das neue Spritzaggregat EF-E basiert auf einem horizontal, oberhalb der Druckplatte angeordnetem FIFO-Spritzsystem, in Verbindung mit einer zusätzlichen Kolbenspritzeinheit der patentierten ALL-OUT Technologie.

Der herausragende Vorteil dieser neuen Spritzaggregat-Technologie kommt beim Einsatz von Heißkanalwerkzeugen zum tragen. Durch das Rapid Cure Element zwischen dem horizontalen FIFO-Aggregat und der vertikal Ausspritzeinheit wird durch Dissipation eine Massetemperaturerhöhung erzielt. Das Rapid Cure Element erzielt eine homogene Temperaturverteilung in der Masse, so dass sich die Temperatur nicht nur in den Randbereichen erhöht, sondern auch im Inneren des Materialstroms. Da durch die patentierte ALL-OUT Technologie das gesamte Material aus dem vertikalen Spritzzylinder ausgespritzt wird, kann die Mischung mit einer höheren Temperatur in das Werkzeug eingebracht werden, so dass kürzere Vulkanisationszeiten erzielbar sind.



Durch die Verwendung des Rapid Cure Element, können bei Heißkanalwerkzeugen **Heizzeitreduzierungen bis zu 50%** erzielt werden. Selbstverständlich kann das Spritzaggregat auch mit Kaltkanalwerkzeugen verwendet werden und bietet die Möglichkeit, in der Nachdruckphase mit bis zu 2.500 bar Druck zu arbeiten.

Nutzen auch Sie die Vorteile einer reduzierten Heizzeit durch Nachrüstung der EF-E Technologie für Ihren bestehenden Maschinenpark.



	EF-E 630	EF-E 1000	EF-E 2000	EF-E 3000	EF-E 4000	EF-E 6300	EF-E 8500
Spritzvolumen	630 cm ³	1.000 cm ³	2.000 cm ³	3.000 cm ³	4.000 cm ³	6.300 cm ³	8.500 cm ³
Spritzdruck	1800 bar	1800 bar	1800 bar	1800 bar	1800 bar	1800 bar	1800bar
Spritzkolbendurchmesser	68 mm	68 mm	80 mm	100 mm	100 mm	140 mm	150 mm
Schneckendurchmesser	32 mm	32 mm	40 mm	50 mm	50 mm	63 mm	80 mm
Schneckenlänge	14 L/D	14 L/D	14 L/D	14 L/D	14 L/D	14 L/D	14 L/D
max. Schneckendrehzahl	120 rpm	120 rpm	120 rpm	120 rpm	120 rpm	90 rpm	90 rpm
Streifendimension	32 x 7 mm	32 x 7 mm	40 x 10 mm	55 x 10 mm	55 x 10 mm	80 x 12 mm	100 x 15 mm
Plastifizierleistung theoretisch	553 cm ³ /min *	553 cm ³ /min *	1219 cm ³ /min *	1390 cm ³ /min *	1390 cm ³ /min *	2400 cm ³ /min *	4784 cm ³ /min *
Kolbendurchmesser (Ausspritzkolben)	32 mm	32 mm	32 mm	32 mm	32 mm	32 mm	32 mm
Spritzdruck Ausspritzkolben	2500 bar	2500 bar	2500 bar	2500 bar	2500 bar	2500 bar	2500 bar

* LWB Referenz Mischung