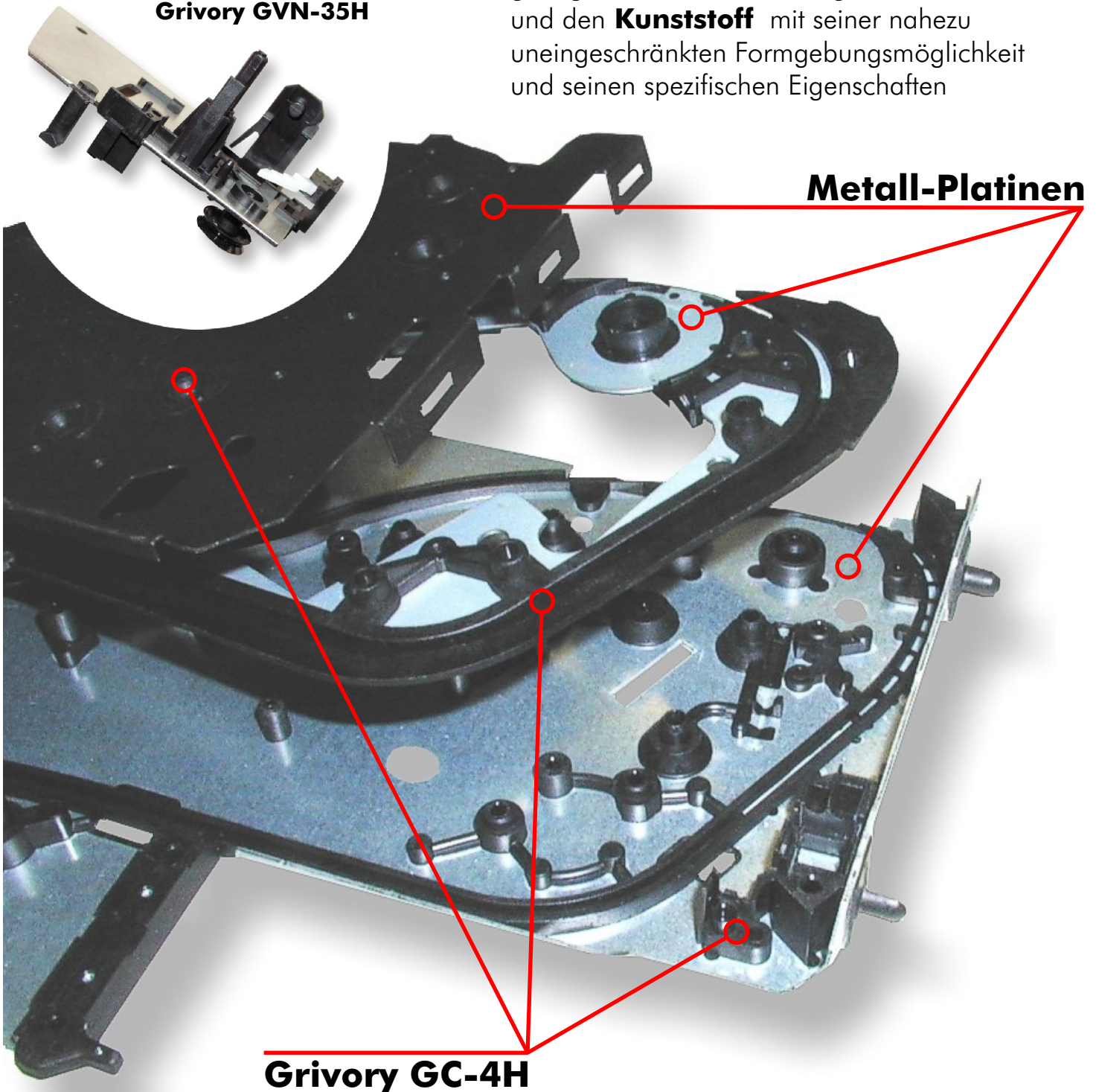


Dieses Fertigungsverfahren beschreibt eine Technik, bei der die Vorteile von Metall und Kunststoff intelligent genutzt werden!

Demo-Platine
Grivory GVN-35H

Das **Metall** mit seiner hohen Steifigkeit und geringen Wärmeausdehnung, und den **Kunststoff** mit seiner nahezu uneingeschränkten Formgebungsmöglichkeit und seinen spezifischen Eigenschaften

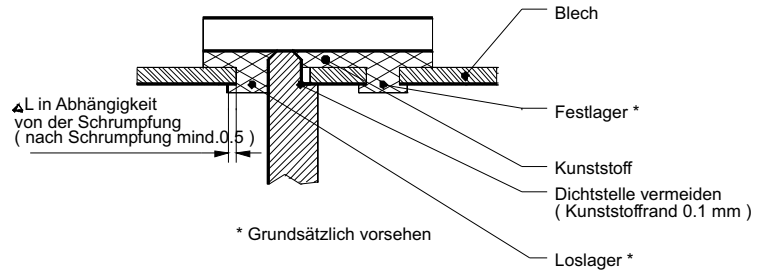


Metall-Platinen

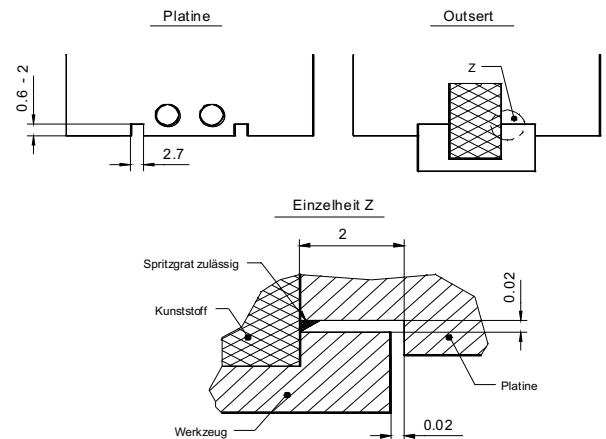
Grivory GC-4H

Grundlagen der Outsert Technik

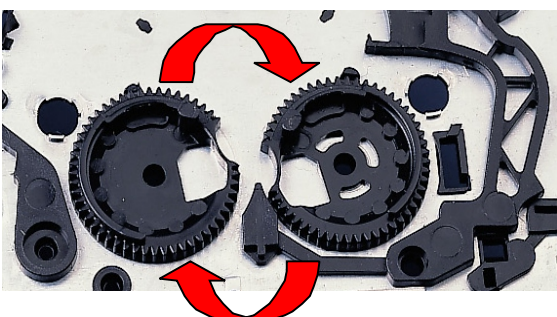
- Alle PA-/ PPA-Bauteile werden in einem Schuß auf die Platine aufgespritzt.
- Bei der Auslegung der Bauteile als auch Anguß-Verteiler ist grundsätzlich immer die Schwindung zu beachten. Als vorteilhaft hat sich die sogenannte „schwimmende“ Lagerung der Bauelemente erwiesen, d.h. 1 Fixierpunkt als Schwindungszentrum vorsehen, auf den das jeweilige PA-Bauelement unbehindert zuschwinden kann.



- Die Metall-Platinen werden vor dem Einlegen in das Werkzeug auf das Niveau der Werkzeugtemperatur vorgewärmt.
- Die Positionierung der Metall-Platinen im Spritzgießwerkzeug erfolgt üblicherweise über 2 Stifte. Die entsprechenden Löcher in der Metallplatine sind als Langloch und als eng tolerierte Bohrung auszuführen. Die Bohrung stellt auch der Koordinaten-Ursprung der gesamten Einheit einschließlich Outsert-Komponenten dar.
- Ausstanzungen in der Metallplatine nicht zu dicht an die Außenkante legen, um eine Verformung der Platine beim Einspritzvorgang zu vermeiden.
- Über die Platinenebene herausragende Bauteile sind möglich, bedürfen jedoch an den Stanzkanten einer speziellen Abdichtung im Spritzgießwerkzeug.



- Das Aufspritzen drehbeweglicher Konstruktionen / Stelltriebe etc. ist durch spezielle Auslegung und / oder ein Nachkalibrieren reproduzierbar herstellbar.



Die Eigenschaften der hier genannten, sowie weiterer Materialien, finden Sie auf: www.emsgrivory.com

Copyright by TB&C Outsert Center GmbH 2008
Junostraße 1 - 35745 Herborn Burg - www.outsert.com