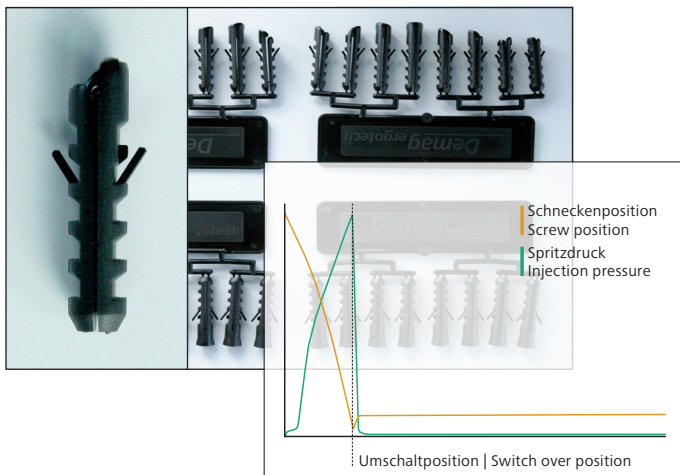


activeFlowBalance

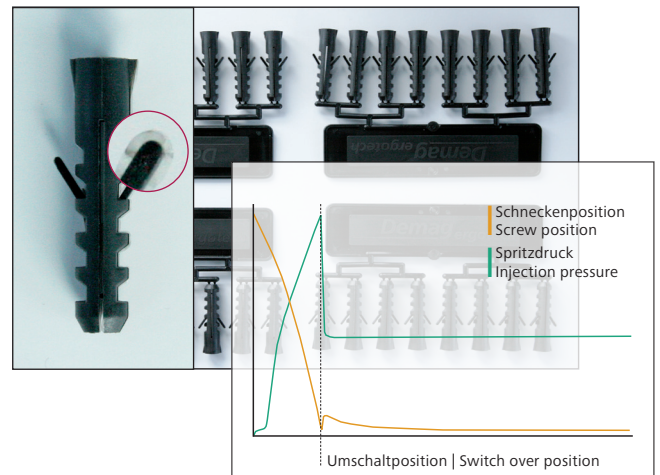
Ausgleich unterschiedlicher Druckverhältnisse bei füllkritischen Teilen in Mehrkavitätenwerkzeugen.

Balancing out of differing pressure ratios with parts critical to filling in multi-cavity moulds.

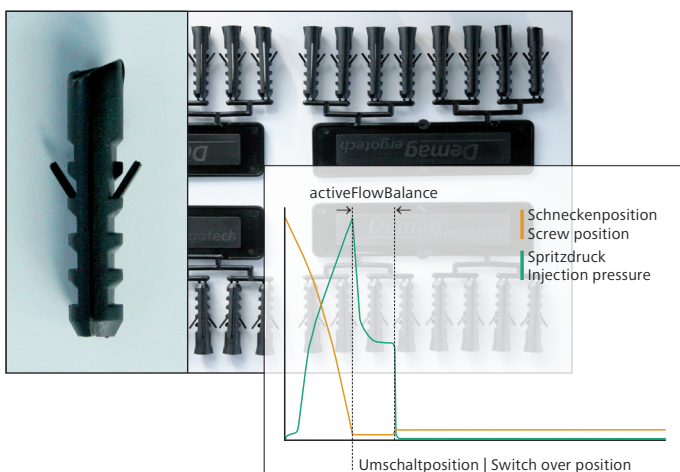
1 Programm 1:
Einspritzen ohne Nachdruck (Ungleichmäßige Formfüllung)
Injection without holding pressure (uneven mould filling)



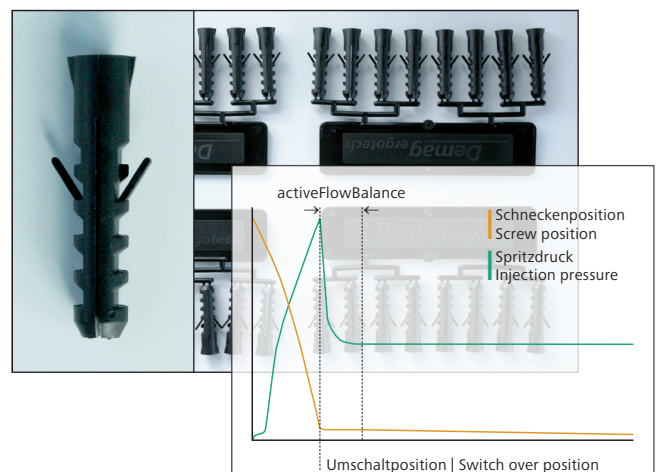
2 Programm 2:
Einspritzen mit Nachdruck (Gratbildung)
Injection with holding pressure (Burr formation)



3 Programm 3:
Einspritzen ohne Nachdruck, **mit activeFlowBalance**
Injection without holding pressure, **with activeFlowBalance**



4 Programm 4:
Einspritzen mit Nachdruck, **mit activeFlowBalance**
Injection with holding pressure, **with activeFlowBalance**



activeFlowBalance

Die Vorteile:

- Maschinenfunktion mit einfacher Bedienung zum Ausgleich unterschiedlicher Druckverhältnisse in den Kavitäten
- Erhebliche Reduktion von Ausschussteilen (Gratbildung, Unterfüllung)
- Vermeidung von Werkzeugbeschädigungen durch gleichmäßige und optimale Druckverhältnisse

Eine ungleichmäßige und schwankende Balancierung von Multikavitäten-Werkzeugen kann mit activeFlowBalance erfolgreich ausgeglichen werden. Negative Effekte wie Gratbildungen, Unterfüllungen und Werkzeugbeschädigungen werden künftig vermieden.

Die Maschinenfunktion activeFlowBalance nutzt beim Übergang von Spritz- auf Nachdruck die Expansion der komprimierten Schmelze, wodurch sich teilgefüllte Kavitäten durch ihren geringeren Gegendruck stärker füllen. Die Füllstände balancieren sich so auf natürliche Weise aus, ohne die Zykluszeit zu verlängern.

The benefits to you:

- Machine function with simple operation for balancing out different pressure ratios in the cavities
- Considerable reduction of rejected parts (burr formation, under-filling)
- Avoidance of mould damage through even and optimum pressure ratios

An uneven and fluctuating balancing of the multi-cavity moulds can be successfully balanced out using activeFlowBalance. Negative effects such as burr formation, under-filling and mould damage are avoided in future.

The activeFlowBalance machine function makes use of the expansion of the compressed melt during the transition from injection to hold pressure, which leads to partially filled cavities being filled more through their lower counter-pressure. The fill levels balance out naturally and without extending the cycle time.