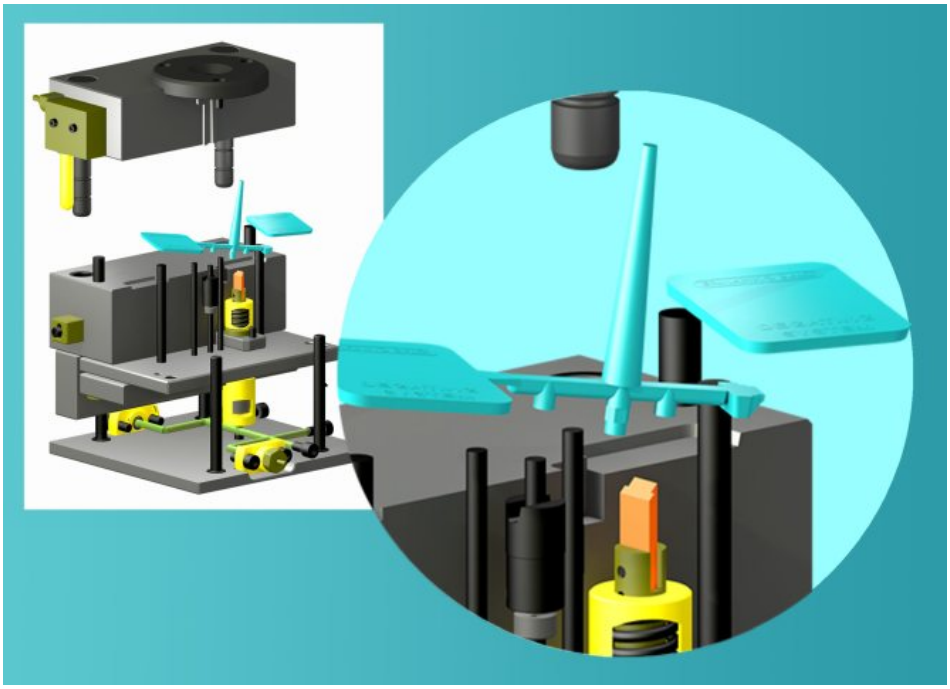
Automatische Angusstrennung

Artikel vom **30. Juli 2025**
Normalien, Teile und Zubehör

Mit dem »Gate Cutter« von i-mold ausgerüstete Werkzeuge erhalten Kunststoffverarbeiter noch mehr Sicherheit durch die automatisierte Angusstrennung direkt im Werkzeug.



Das Cuttermesser trennt Angüsse während des Entformens automatisiert und präzise positioniert ab (Bild: i-mold).

Wer Kunststoffteile konventionell produziert, muss nach dem Entformen die daran verbleibenden Angüsse und Verteilerkanäle abtrennen. Ob manuell per Schneidzange, per Guillotine oder Fräser, stets kostet dieser separate Prozess Zeit und Arbeitskraft. Mit dem neuen »Gate Cutter« von i-mold wird diese Tätigkeit automatisiert in das noch geschlossene Werkzeug verlegt. Das System eignet sich für vielfältige Angussausführungen, einschließlich Film-, Schirm- und Tunnelangüsse, für Werkzeuge

mit einer oder mehreren Kavitäten sowie auch für Formteile mit mehreren Angüssen. Laut Hersteller bleibt dabei die Zykluszeit unverändert. Wie bei der Heißkanaltechnik können die Formteile nach dem Öffnen automatisiert entnommen und ohne weitere Nacharbeit auf einem Förderband oder einer Palette abgelegt werden. Angüsse und Verteilerkanäle fallen einfach aus dem Werkzeug.

Saubere, gratfreie Abtrennung

Das Prinzip ist bei allen Angussformen gleich: Während des Einspritzens verharrt das Cuttermesser zurückgezogen in seiner Ruheposition, ohne den Schmelzestrom zu behindern. Am Ende der Nachdruckphase drückt ein platzsparender hydraulischer Hochdruck-Minizylinder das Messer exakt geführt in die erkaltende Formmasse. Beim Öffnen der Form kehrt dieses dann in die Ausgangsposition zurück. Die Bewegung des Messers erfolgt über ein externes, auf 800 bar Arbeitsdruck ausgelegtes Hydrauliksteuergerät mit präziser, dem Füllvorgang angepasster Zeitsteuerung. Der Hersteller verspricht eine saubere, gratfreie Abtrennung, auch bei schwierig nachzubearbeitenden Werkstoffen wie PMMA oder glasfaserverstärktem PET. Die Trennstelle befindet sich exakt an der dafür vorgesehenen Stelle, unmittelbar am Rand seitlich angespritzter bzw. konzentrisch in der Mitte zylindrischer, zentral angespritzter Formteile. Alle durch menschliches Eingreifen möglichen qualitätsmindernden Fehlerquellen seien damit ausgeschaltet.

Hersteller aus dieser Kategorie

Regloplas AG
Spühlstr. 6
CH-9016 ST. GALLEN
0041 71 2825800
info@regloplas.com
www.regloplas.com
Firmenprofil ansehen

Dr. Jessberger GmbH
Jägerweg 5-7
D-85521 Ottobrunn
089 666633-400
info@jesspumpen.de
www.jesspumpen.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag