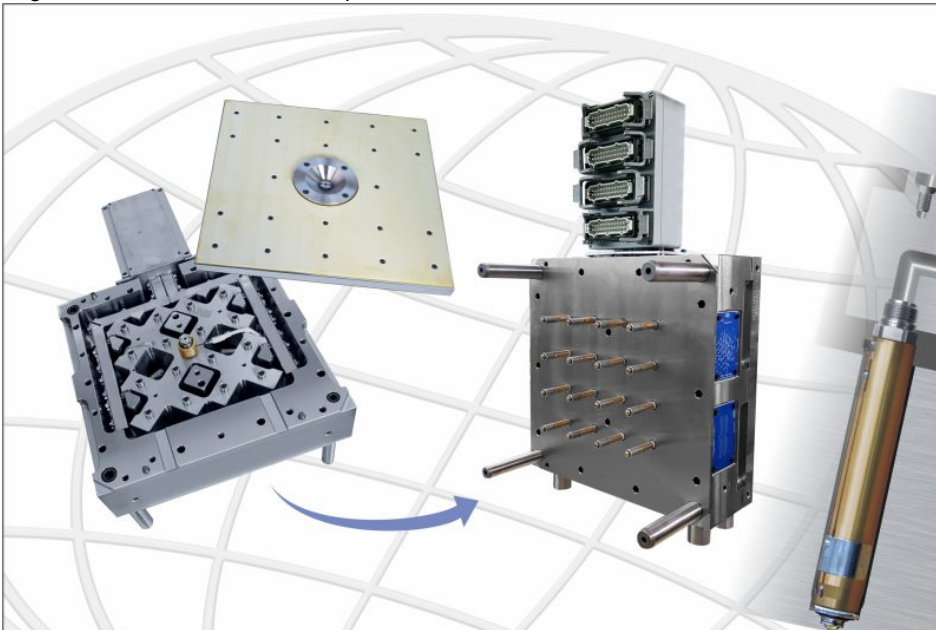


## Heißkanäle

Artikel vom **5. November 2020**

Allgemeine Maschinen und Temperiertechnik



Die neuen »SealFit«-Heiße-Seiten bieten Effizienz beim Werkzeugbau und Spritzguss sowie einen zuverlässigen Betrieb (Bild: Incoe).

Heißkanalhersteller Incoe führte kürzlich seine neuen »SealFit«-Heiße-Seiten auf dem europäischen Markt ein. Eine solche Heiße Seite umfasst ein betriebsbereites Komplettsystem mit »SealFit«-Heißkanaldüsen, fertig eingebaut und abgestimmt in den zugehörigen Werkzeugplatten einschließlich Funktionalitätsprüfung vor dem Versand zum Kunden. Als vormontierte und geprüfte Vorstufe zur kompletten Werkzeugseite aus aufeinander abgestimmten Komponenten sparen diese Heißen Seiten dem Werkzeugmacher Zeit und Aufwand und erhöhen für den Spritzgießer die Sicherheit im Betrieb. Alle Düsen sind in den Verteiler eingeschraubt, wodurch eine leckagesichere Verbindung zwischen Düsen und Verteiler entsteht. Die Einsparung von Zeit und Aufwand bei Planung, Projektmanagement, Konstruktion, Fertigung und Montage sowie erleichterter Produktionsstart und erhöhte Betriebssicherheit sind wohl die wichtigsten Vorteile der Heißen Seiten. Besonders im Hinblick auf die Betriebssicherheit kann das

Konzept der eingeschaubten Düsen zusätzlich punkten: Düse und Verteiler sind leckagesicher verbunden, die Fließkanäle der beiden fluchten immer, unabhängig vom jeweiligen Betriebspunkt. Durch die Verschraubung mit dem Verteiler werden keine Düsenköpfe benötigt, die sonst in speziell mit sehr engen Toleranzen gefertigten Freimachungen in der Werkzeugplatte sitzen. Eine Abstimmung von Düsen, Verteiler und Werkzeugplatten, um eine dichte Verbindung zwischen allen Düsen und dem Verteiler zu erreichen, ist nicht nötig. Durch das Entfallen der Düsenköpfe ergibt sich auch kein Kontakt zwischen Düse und Werkzeug im Übergang zwischen Düse und Verteiler. Es kann daher keine Einleitung von Wärme oder von Kräften in die Werkzeugplatte erfolgen. Dies ergibt eine Reduzierung des Energieverbrauchs um bis zu 20 %. Auch ist das Risiko für Plattendeformation geringer, selbst bei Erhöhung der Temperatur im Prozess. Durch weniger Werkzeugdeformation entsteht weniger Verschleiß an Führungssäulen oder Zentrierelementen.

---

#### Hersteller aus dieser Kategorie

---

##### **Dr. Jessberger GmbH**

Jägerweg 5-7

D-85521 Ottobrunn

089 666633-400

[info@jesspumpen.de](mailto:info@jesspumpen.de)

[www.jesspumpen.de](http://www.jesspumpen.de)

[Firmenprofil ansehen](#)

---

##### **RUD Ketten Rieger & Dietz GmbH u. Co.**

**KG**

Friedensinsel

D-73432 Aalen

07361 504-0

[rudketten@rud.com](mailto:rudketten@rud.com)

[www.rud.com](http://www.rud.com)

[Firmenprofil ansehen](#)

---

##### **ONI-Wärmetrafo GmbH**

Niederhabbach 17

D-51789 Lindlar

02266 4748-0

[info@oni.de](mailto:info@oni.de)

[www.oni.de](http://www.oni.de)

[Firmenprofil ansehen](#)

---