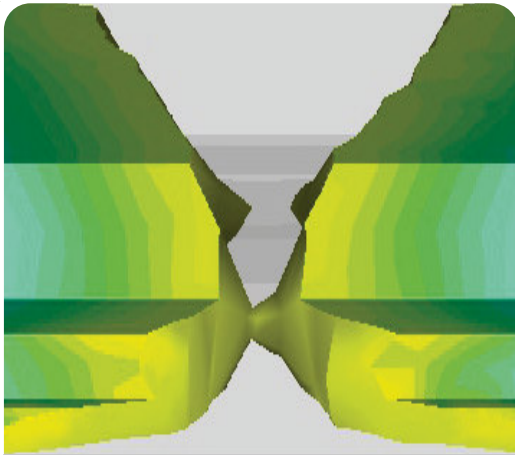
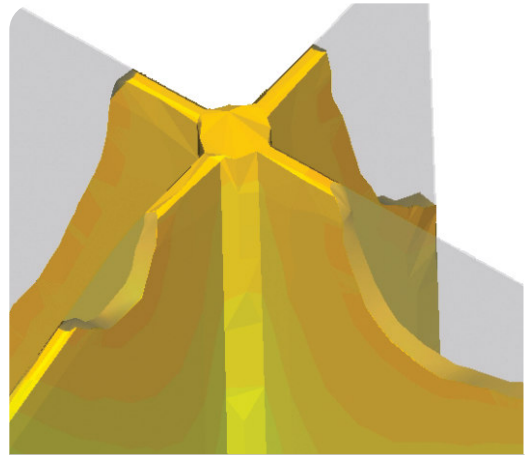


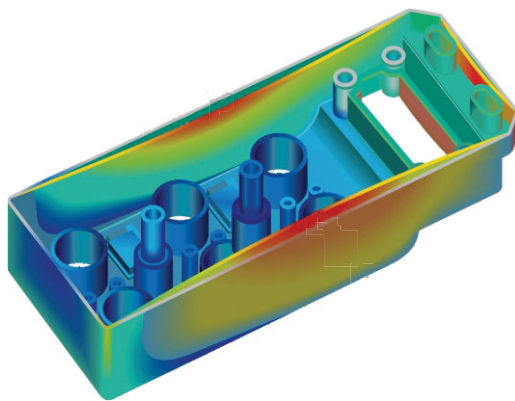
# Optimierungspotenzial



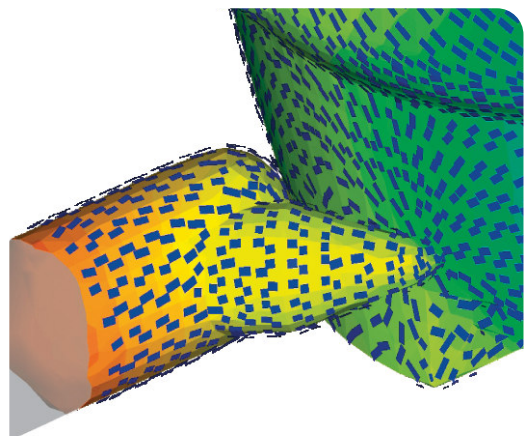
Bindenähte



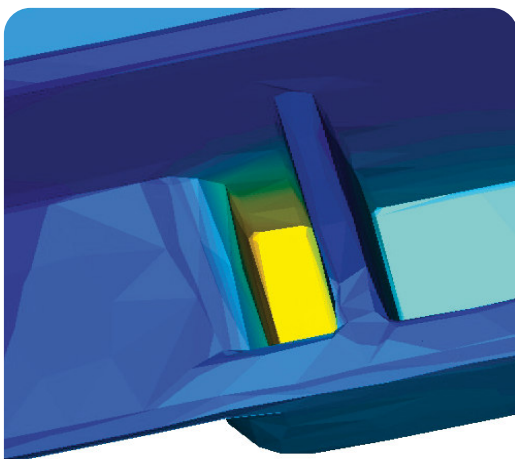
Entlüftung



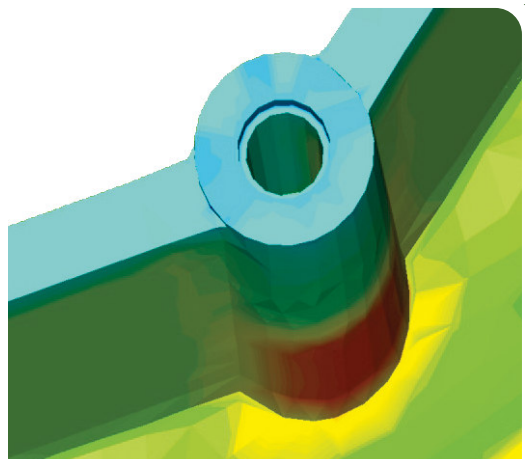
Verzug



Faserorientierung



Hot Spots



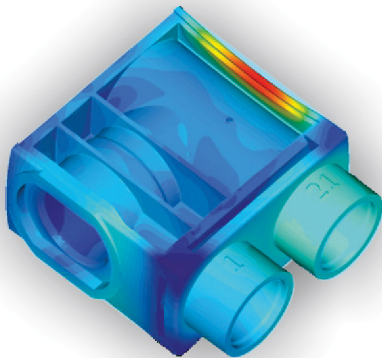
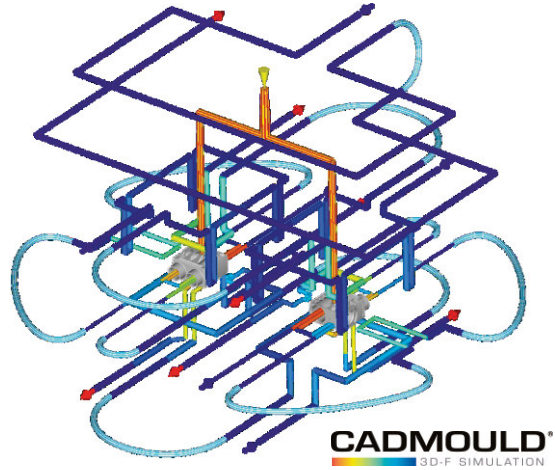
Wanddicken

# Spritzgießsimulation

## Für hohe Prozesssicherheit und bessere Bauteilqualität

In einer Spritzgießsimulation werden u.a. folgende Parameter simuliert:

- **Füllung**
- **Schwindung und Verzug**
- **Werkzeugtemperierung**
- **Angusssituation**
- **Nachdruckprofil**
- **Thermoplaste / Silikon / 2K**
- **Prozessparameter**
- Definition unterschiedlicher **Medien und Werkstoffe**
- **Einlegeteile / Umspritzungen**



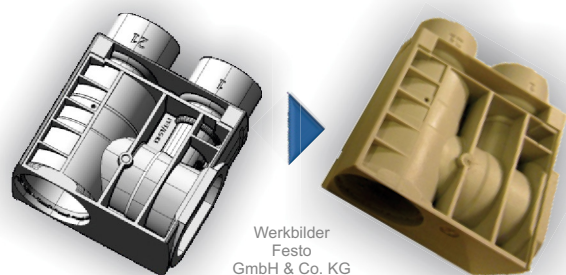
Verzug

Nach der Optimierung wurde in Zusammenarbeit mit dem Kunden folgendes erreicht:

**Verzug 71 % reduziert**  
**Gewicht 15 % reduziert**  
**Zykluszeit 70 % reduziert**

Auf Grundlage der Simulationsdaten werden diese Größen analysiert:

- ✓ **Verzug**
- ✓ **Zykluszeit**
- ✓ **Schließkräfte**
- ✓ **Formteilfehler wie Bindenähte und Lufteinschlüsse**
- ✓ **Spritzdruck auf Kerne**
- ✓ Erkennbares **Optimierungspotenzial**
- ✓ **Planung und Kalkulation**



Optimierter 3D-Artikel

Serienteil



Konstruktionsbüro  
**Hein GmbH**

Marschstraße 25 • D-31535 Neustadt • Tel.: +49 (0) 5032 / 63151  
www.Kb-Hein.de • info@Kb-Hein.de

Design  
Produktentwicklung  
Bauteiloptimierung  
Spritzgießsimulation  
Verzugssimulation  
Schwindungsdaten  
FEM-Berechnung  
Formenkonstruktion  
Temperierkonzepte  
IsoForm® / HeiNo®



mehr Infos in unserer Infomappe