

COMPACT LOCKING SYSTEM

CLS 1-2

Werkzeuggrößen bis 446 x 446mm
Mittelplattendicke: 120 < D > 270mm
Antrieb: hydraulisch oder pneumatisch
SGM: bis ca. 150t



CLS 1-1

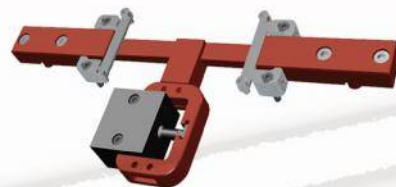
CLS 1-4

Werkzeuggrößen bis 596 x 596mm
Mittelplattendicke: 120 < D > 270mm
Antrieb: hydraulisch oder pneumatisch
SGM: bis ca. 300t



CLS 2-2

Werkzeuggrößen bis 396 x 596mm
Mittelplattendicke: 136 < D > 350mm
Antrieb: hydraulisch
SGM: bis ca. 350t



CLS 2-2

CLS 2-4

Werkzeuggrößen bis 996 x 996mm
Mittelplattendicke: 136 < D > 350mm
Antrieb: hydraulisch
SGM: bis ca. 800t



COMPACT LOCKING SYSTEM

CLS 3-2

Werkzeuggrößen bis 396 x 596mm
Mittelplattendicke: 250 < D > 650mm
Antrieb: hydraulisch
SGM: bis ca. 350t



CLS 3

CLS 3-4

Werkzeuggrößen bis 996 x 996mm
Mittelplattendicke: 250 < D > 650mm
Antrieb: hydraulisch
SGM: bis ca. 800t



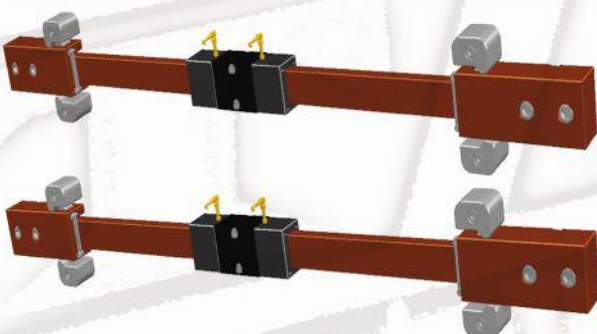
CLS 3-6

Werkzeuggrößen bis 996 x 1496mm
Mittelplattendicke: 250 < D > 650mm
Antrieb: hydraulisch
SGM: bis ca. 1300t



CLS 4-4

Werkzeuggrößen bis 1696 x 1696mm
Mittelplattendicke: 400 < D > 1200mm
Antrieb: hydraulisch
SGM: bis ca. 3000t



CLS 4

TANDEM TECHNOLOGIE

Tandem Werkzeug



Tandem Werkzeug
Tandem Werkzeug

Prozess

Zwei unabhängige Parametersätze ermöglichen eine getrennte Optimierung der zwei Trennebenen während der Produktion.

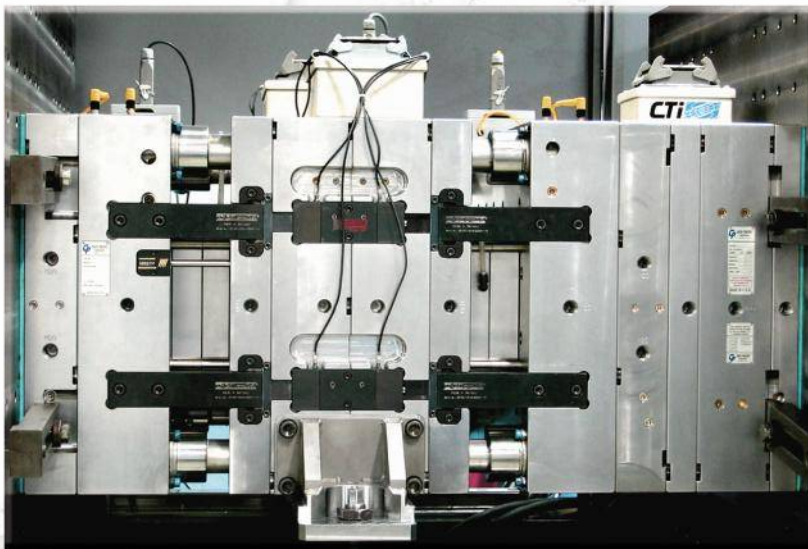
Infolgedessen können in den beiden Trennebenen Teile unterschiedlicher Geometrie und Volumen in jeweils optimaler Qualität produziert werden.

Spritzgießmaschinen der weltweit etablierten Hersteller arbeiten nach einem Softwareupdate im Tandemprozess.

Prozess
Prozess

TANDEM TECHNOLOGIE

Tandem Werkzeug



- > 2+2-fach
- > CLS 3-4
- > WKZ: 746x696mm
- > Material: ABS

Tandem Werkzeug

Vorteile

- Ausstoßsteigerung bis 100%
- Produktion von Baugruppen auf einer SGM möglich
- Senken der Produktionskosten bis 40%
- Rüstkosteneinsparung
- garantierte Farbgleichheit bei der Produktion von Baugruppen

Vorteile