

Neu: Piezoelektrischer Kraftsensor Typ 6411A

Mit dem neuen piezoelektrischen Kraftsensor Typ 6411A ist es PRIAMUS wieder einmal gelungen, aus alt Bewährtem etwas noch Besseres zu machen.

Im Gegensatz zu Kraftsensoren basierend auf Dehnmessstreifen eignen sich piezoelektrische Kraftsensoren aufgrund ihrer physikalischen Eigenschaften besonders, wenn es um genaue und dynamische Kraftmessung geht. Im Spritzgiessprozess werden sie oft zur indirekten Messung des Werkzeuginnendrucks hinter einem Auswerferstift eingesetzt, wenn z.B. direkt messende Sensoren in der Kavität aus Platzgründen nicht eingebaut werden können.

Problematisch ist deshalb auch bei Kraftsensoren deren Dimension, die möglichst klein gehalten werden sollte. Darüber hinaus sollte das Anschlusskabel des Sensors trennbar sein, um im Fall von abgequetschten Kabeln – wie dies in der Praxis oft vorkommt - leicht ersetzt werden zu können. Der Sensor selbst kann also auch im Fall eines defekten Kabels wieder verwendet werden.

Ein weiterer Aspekt ist der maximale Temperaturbereich, dem der Sensor dauerhaft ausgesetzt werden kann. Während vergleichbare Sensoren in der Regel auf maximal 120 °C begrenzt sind, kann dieser neue Kraftsensor bis 200 °C dauerhaft eingesetzt werden. Dies entspricht Werkzeugtemperaturen wie sie im Spritzgiessprozess häufig anzutreffen sind.

Der neue PRIAMUS Kraftsensor Typ 6411A verbindet deshalb als erster Sensor seiner Art diese Vorzüge miteinander.

Die Anwendungen sind hierbei nicht auf den Spritzgiessprozess beschränkt, sondern überall dort zu finden, wo industrielle Kraftmessung zu wirtschaftlichen Bedingungen gefragt ist.



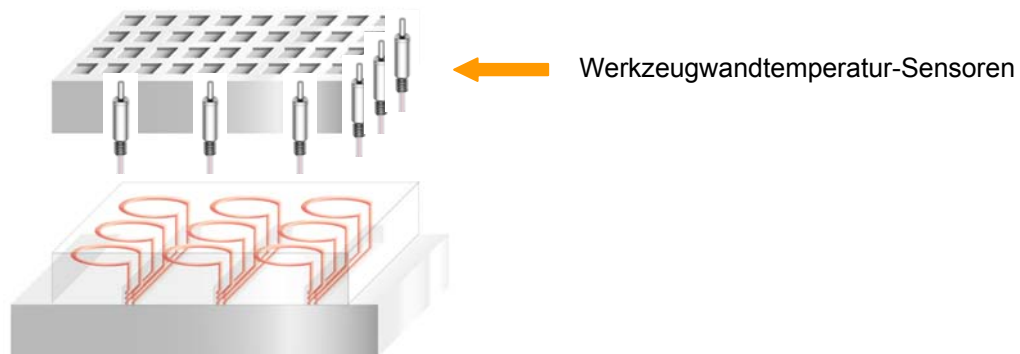
Neu: PRIAMUS Heat

PRIAMUS Heat regelt, überwacht und balanciert die Werkzeugoberflächentemperatur von Elastomer- und Duroplastwerkzeugen.

PRIAMUS Heat analysiert die mit Hilfe von Werkzeugwandtemperatur-Sensoren gemessenen Messsignale und ändert die Einstellwerte der einzelnen Heizzonen automatisch, bis ein balancierter Zustand über die ganze Werkzeugoberfläche erreicht ist.

Aufgrund des Wärmedurchgangs zwischen den Heizzonen und den Werkzeugplatten ergeben sich häufig grosse thermische Unterschiede auf der Kavitätsoberfläche, die den Reaktionsprozess stark beeinflussen und eine unterschiedliche Teilequalität zur Folge haben. Aufgrund des geschlossenen Regelkreises reduziert PRIAMUS Heat diese Schwankungen deutlich und bietet so im Elastomer- und Duroplastbereich optimale Voraussetzungen für eine gleichmässige Produktion.

Der Einsatz in der Praxis zeigt, dass z.B. beim Transferpressen von Elastomeren die Temperaturverteilung an der Werkzeugoberfläche von ca. +/- 20 °C auf kleiner +/- 2 °C reduziert werden kann.



PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES AG
Bahnhofstrasse 36
CH-8201 Schaffhausen / Schweiz

Tel. +41(0)52 632 2626
Fax +41(0)52 632 2627
www.priamus.com

PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES GmbH
Postweg 13
D-73084 Salach / Deutschland

Tel. +49 (0)7162 930 60 480
Fax +49 (0)7162 930 60 481
www.priamus.com