

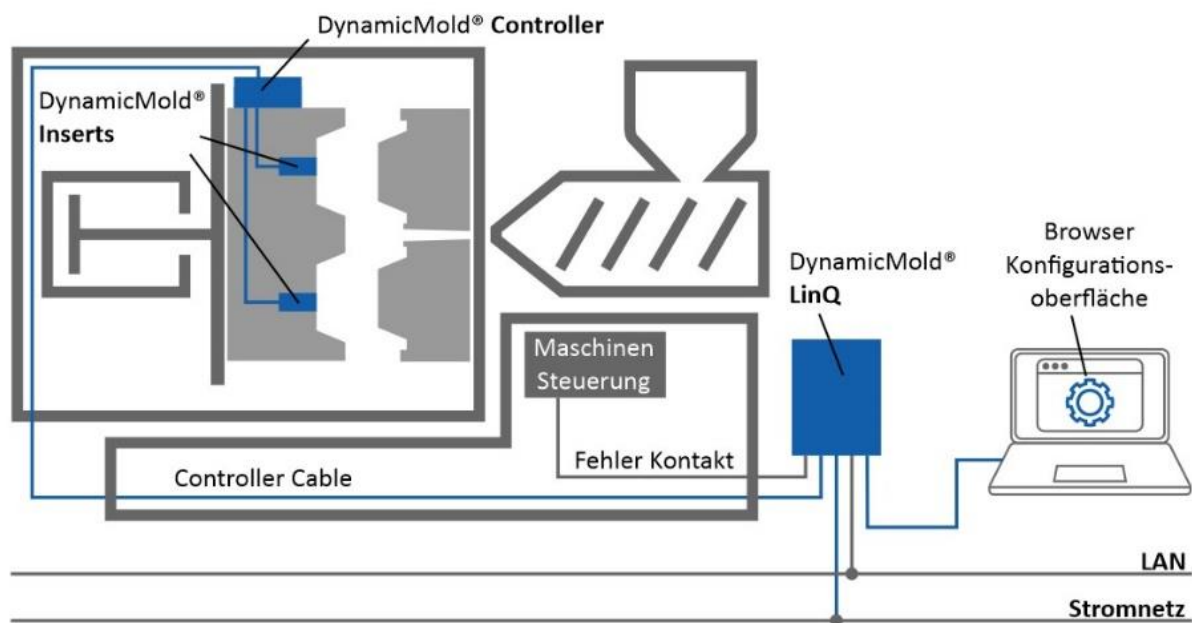
# Datenblatt

## DM-date

12/2022

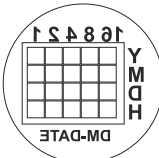
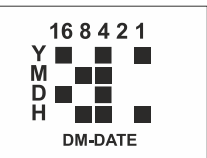
### System Beschreibung

Mit der DynamicMold® Technologie können individuelle Markierungen während dem Spritzgussprozess auf dem Kunststoffteil generiert werden. Hierfür wird der DynamicMold® **Insert** (Formeinsatz) so in der Kavität platziert, dass dieser während dem Formungsprozess Kontakt mit dem Kunststoff hat. Angeschlossen wird der Formeinsatz am DynamicMold® **Controller**, der auf dem Spritzgusswerkzeug montiert wird und dort auch verbleibt. Die Ansteuerung erfolgt durch den DynamicMold® **LinQ**, der mit dem DynamicMold® **Controller** verbunden, neben der Spritzgussmaschine aufgestellt und an das Netzwerk angeschlossen wird. Über eine Browser-Konfigurationsoberfläche können die nötigen Einstellungen getätigt werden.

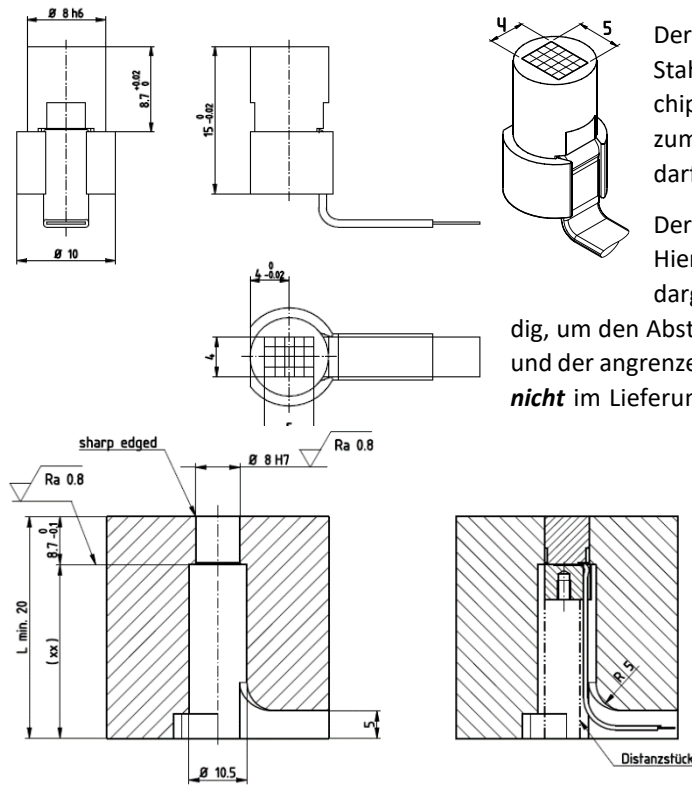


### Digitales Datum

Ein digitales Datum wird innerhalb von 150 -300 Millisekunden auf die Oberfläche des Kunststoffteils aufgebracht und beinhaltet die Informationen über Jahr (Y), Monat (M) und Tag (D), sowie die Stunde (H), in der das Bauteil produziert wurde.

| Formeinsatz   | Auflösung | Einsetzbar von - bis                  | Markierung Beispiel  | Erklärung   |
|---|-----------|---------------------------------------|--|---|
|  | 1 h       | 2000-01-01 00h<br>-<br>2031-12-31 24h |  | $Y = 16+4+1 = 21$<br>$M = 8+4 = 12$<br>$D = 16+4 = 20$<br>$H = 8+4+1 = 13$<br><b>2022-12-20 13h</b> |

## DynamicMold® Einsatz und Einbauvorschrift



Der DynamicMold® **Insert** besteht aus einem Stahlgehäuse, an dessen Frontseite ein Keramikchip eingebettet ist und einem Flachbandkabel, zum Anschluss an den **Controller**. Der Formeinsatz darf **nicht** mechanisch bearbeitet werden!

Der Formeinsatz wird von der Rückseite eingebaut. Hierfür wird eine Freistellung, wie in der Abbildung dargestellt, benötigt. Ein Distanzstück ist notwendig, um den Abstand zwischen der Rückseite des Formeinsatzes und der angrenzenden Platte auszugleichen. Das Distanzstück ist **nicht** im Lieferumfang enthalten. Für die Verlegung des Kabels zum DynamicMold® **Controller** ist ein Kabelkanal im Werkzeug einzubringen.

## Technische Daten

|   |   |
|---|---|
| <b>Version</b>                          | <b>DM-date</b>  |
| <b>Prozess</b>                          | Spritzgussverfahren;<br>auf Anfrage: Thermoformen, Blasformen                                   |
| <b>Kunststoffe</b>                      | PS, PP, ABS, PC-ABS, PC-PET; andere Kunststoffe auf Anfrage<br>gefüllte Materialien auf Anfrage |
| <b>Spritzgussmaschine</b>               | Maschinenunabhängig   |
| <b>Auslöser</b>                         | Selbstausslösend (interner Temperatursensor löst Markierung aus)                                |
| <b>max. Werkzeugtemperatur</b>          | 100°C (am Einbauort des Einsatzes)  |
| <b>Innendruck</b>                       | Max. bis 1200 bar   |
| <b>min. Zykluszeit</b>                  | 3 s   |
| <b>Verfügbare Kabellängen (Einsatz)</b> | ca. 360 mm und 750 mm   |
| <b>Masse DynamicMold® Controller</b>    | 125 mm x 80 mm x 57 mm  |
| <b>Masse DynamicMold® LinQ</b>          | 300 mm x 300 mm x 210 mm plus Hauptschalter   |
| <b>Stromverbrauch</b>                   | 144 W max. für Systeme mit einem Einsatz  |
| <b>elektrischer Anschluss</b>           | 230 V, 50 Hz  |
| <b>Software</b>                         | Browser-basierende Konfiguration  |