

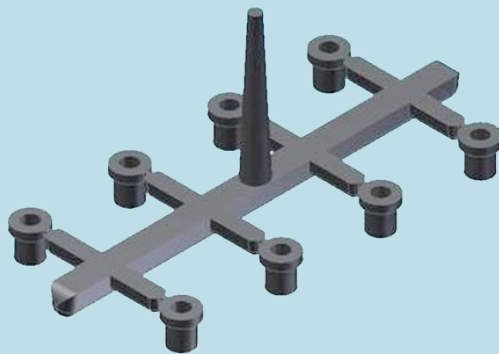
BOY Mikrospritzguss

Herstellungskosten senken + Prozess verbessern



Beispiel: Herstellung kleiner Lagerhülsen

Maschine: 25 to.



8-fach Werkzeug

Angusssystem nicht ausbalanciert
und überdimensioniert

Formteileinzelgewicht:	0,026 g
Angussgewicht:	3,81 g
Schussgewicht:	4,018 g
Angussanteil:	94,8%
Materialbedarf/Stk.:	0,502 g
Zykluszeit:	17 sec
Energiebedarf:	0,643 Wh/Stk.
Produktionsleistung:	1694 p/h
Materialkosten/1000 Stk.:	9€
<small>(Annahme: 18€/kg)</small>	

Maschine: BOY XS E



4-fach Werkzeug

Angusssystem ausbalanciert und
volumetrisch angepasst

Formteileinzelgewicht:	0,026 g
Angussgewicht:	0,38 g
Schussgewicht:	0,484 g
Angussanteil:	78%
Materialinv./Stk.:	0,121 g
Zykluszeit:	7 sec
Energiebedarf:	0,613 Wh/Stk.
Produktionsleistung	2057 p/h
Materialkosten/1000 Stk.:	2,17€
<small>(Annahme: 18€/kg)</small>	

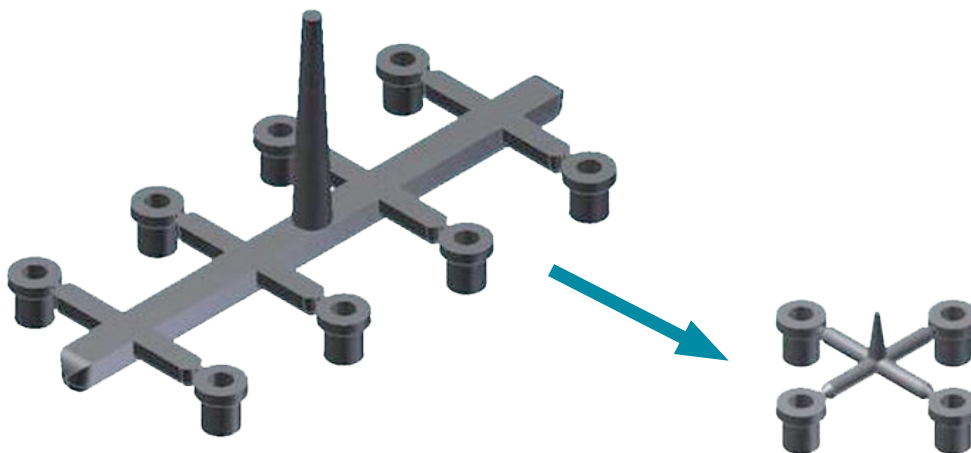
- ungleichmäßige Kavitätenfüllung
- hoher Angussanteil



- natürliche Ausbalancierung
- praktisch keinen Anguss
- Minimierung des Angussabfalls



Vergleich / Ergebnis:



	Ursprung	Optimierung	Ergebnis
Maschine	25 to.	BOY XS E (10 to.)	Maschinenkosten -15% Energieverbrauch/Stk. -5%
Werkzeug	8 Kavitäten	4 Kavitäten	Werkzeugkosten -50%
Materialbedarf Herstellungskosten	0,502 g/Stk. 9€/1000 Stk.	0,121 g/Stk. 2,17€/1000 Stk.	Materialkosten -76%
Zykluszeit	17 sec	7 sec	Produktionsleistung +21%

Hinzu kommt, dass die Aufstellfläche und somit der Platzbedarf/Fußabdruck der Maschine deutlich verringert wird, was ein weiteres hohes Einsparpotential mit sich bringt.



Video BOY XS E

