

(12) **Patentschrift**

(21) Anmeldenummer: A 491/2010
(22) Anmeldetag: 26.03.2010
(45) Veröffentlicht am: 15.01.2012

(51) Int. Cl. : **B29C 45/14** (2006.01)
B29C 45/16 (2006.01)

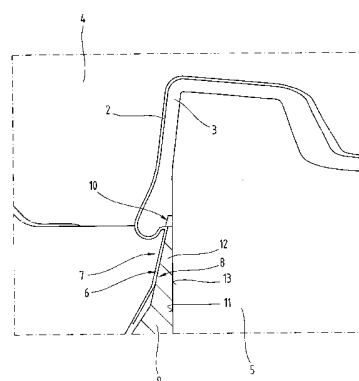
(56) Entgegenhaltungen:
JP 2003-340876A
DE 19607855C1 JP 09-131752A
EP 1090731A1

(73) Patentinhaber:
GEORG KAUFMANN FORMENBAU AG
CH-5453 BUSSLINGEN (CH)

(54) **SPRITZGIESSVORRICHTUNG**

(57) Eine Spritzgießvorrichtung (1), insbesondere zum Hinterspritzen eines Obermaterials (2) mit Kunststoff, mit einer Kavität (3), die zwischen einer Matrize und einem Formkern ausgebildet ist, mit einem an die Kavität (3) anschließenden Tauchspalt (6), der von einer matrizenseitigen Tauchkante (7) und einer formkernseitigen Tauchkante (8) begrenzt ist, dadurch gekennzeichnet, dass die formkernseitige Tauchkante (8) durch eine Oberfläche eines Verschlusselementes (9) mit einer äußeren Kontur gebildet ist, wobei der Querschnittsdurchmesser der Kontur in Richtung der tauchspaltseitigen Öffnung (10) der Kavität abnehmend ausgebildet ist, der kürzeste Abstand des Verschlusselementes (9) von der tauchspaltseitigen Öffnung (10) der Kavität (3) einstellbar ist, wobei die Bewegungsrichtung des Verschlusselementes (9) in Öffnungs- bzw. Verschlussrichtung der Spritzgießvorrichtung (1) verläuft und eine Veränderung des Abstandes des Verschlusselementes (9) von der Öffnung (10) der Kavität (3) mit einer Änderung des Abstandes zwischen den Tauchkanten (7, 8) verbunden ist.

Fig.2



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Spritzgießvorrichtung, insbesondere zum Hinterspritzen eines Obermaterials mit Kunststoff, mit einer Kavität, die zwischen einer Matrize und einem Formkern ausgebildet ist, mit einem an die Kavität anschließenden Tauchkantenspalt, der von einer matrizenseitigen Tauchkante und einer formkernseitigen Tauchkante begrenzt ist.

[0002] Unter dem Begriff „Obermaterial“, werden in diesem Dokument beliebige in die Matrize einlegbare und hinterspritzbare Materialien, insbesondere Dekormaterialien, Stoffe, Folien, etc. verstanden.

[0003] Eine Spritzgießvorrichtung der eingangs genannten Art ist beispielsweise aus der EP 1 144 177 B1 bekannt geworden. Die bekannte Ausführungsform weist eine Matrize und einen Formkern auf, die einen in weiterer Folge als Kavität bezeichneten Hohlraum aufweisen. In das Werkzeug wird ein Obermaterial, beispielsweise ein Dekormaterial, eingelegt, welches durch Auffüllen der Kavität mit Kunststoff hinterspritzt wird, sodass das eingelegte Obermaterial an die Kavitätswand gepresst wird. Um eine Beschädigung des Obermaterials zu vermeiden wird der Kunststoff mit geringem Druck eingespritzt. Hierzu kann das Spritzgießwerkzeug zunächst noch nicht vollkommen geschlossen, sondern bleibt geringfügig geöffnet, beispielsweise 2 bis 10 mm. Um zu vermeiden, dass in dieser Position eingespritzter Kunststoff über den Randbereich der Kavität austritt, ist bei bekannten Spritzgießwerkzeugen die Matrizenformplatte mit einer so genannten Tauchkante versehen, d. h. einer Verlängerung der die Kavität begrenzenden Wand der Matrizenformplatte. Diese Tauchkante bildet zusammen mit einer gegenüberliegenden Tauchkante des Formkerns einen Tauchkantenspalt, der geringfügig, beispielsweise mit einem Winkel von 5°, konisch ausgebildet sein kann. Das vor dem Hinterspritzen in die Kavität eingelegte Obermaterial erstreckt sich auch in den Tauchkantenspalt hinein und wird beim vollständigen Schließen des Spritzgießwerkzeugs, das während des Einspritzens von Kunststoff erfolgt, im Tauchkantenspalt eingeklemmt. Um eine Veränderung des Tauchkantenspaltmaßes zu ermöglichen, wie es beispielsweise bei Verwendung von Obermaterialien unterschiedlicher Dicke erforderlich sein kann, ist die matrizenseitige Tauchkante als Schieber ausgebildet der im wesentlichen normal zur Schließ- bzw. Verfahrensrichtung der Matrize und des Formkerns verläuft. Eine Verschiebung der Tauchkante erfolgt somit in radialer Richtung auf eine Längsmittelachse des Formkerns zu und normal zu einer tauchspaltseitigen Öffnungsrichtung der Kavität. Formkernseitig kann ebenfalls ein in Verschieberichtung der matrizenseitigen Tauchkante verschiebbarer Trennschieber vorgesehen sein. Durch Verschieben der matrizenseitigen Tauchkante bzw. des formkernseitigen Trennschiebers kann die Größe des Tauchkantenspalt variert und an unterschiedliche Erfordernisse, beispielsweise unterschiedliche Dicken des zu hinterspritzenden Obermaterials, angepasst werden.

[0004] Nachteilig an dieser Ausführungsform ist vor allem, dass sie sich aufgrund der radialen Bewegungsrichtung der Tauchkante nicht gut für Ausführungsformen eignet, welche einen zumindest teilweise um einen Formkern umlaufenden Tauchspalt aufweisen, da sich bei einem gekrümmten oder geknickten Verlauf der Längserstreckung des Tauchkantenspalt mit einer radial verschiebbaren Tauchkante der Austritt von Kunststoff aus der Kavität nicht zuverlässig verhindern lässt.

[0005] Die JP 2003-340876 A bezieht sich auf eine Vorrichtung bzw. ein Verfahren zur Herstellung eines Bechers, bei welchem eine Kunststoffmasse in einen Zwischenraum zwischen einem äußeren und einem inneren Formteil gespritzt wird. In einem Wandabschnitt der äußeren Form ist ein vertikal verschiebbares Verschlusselement 110 angeordnet, durch dessen Bewegung eine Öffnung in der Wand der äußeren Form freigegeben oder verschlossen werden kann. Dieses Verschlusselement dient lediglich zur Be- und Entlüftung des zwischen den beiden Formen gebildeten Hohlraums. Die bekannte Vorrichtung eignet sich jedoch bauartbedingt nicht für das Hinterspritzen von Dekormaterialien.

[0006] Die DE 196 07 855 C1 hat eine Vorrichtung mit einem Umbugschieber zum Gegenstand, dessen Zweck darin besteht, nach Hinterspritzen eines Formteils ein Umbugen eines Dekorma-

terials zu ermöglichen. Der Umbugschieber wird erst nach dem Hinterspritzen des Dekors benötigt, um das Dekor um 90 oder 180° um das fertige Bauteil umzubiegen. Durch den bekannten Umbugschieber lässt sich auch der Tauchkantenspalt zwischen Matrize und Formkern nicht verändern, was auch unmittelbar daraus ersichtlich ist, dass der Umbugschieber erst nach dem Hinterspritzen des Dekors zum Einsatz kommt.

[0007] Die JP 09-131752 A betrifft eine Spritzgiessvorrichtung für ein Polymer. Die bekannte Vorrichtung weist einen in vertikaler Richtung bewegbaren Schieber auf, der eine Matrize trägt, allerdings ändert sich der Abstand zwischen Schieber und einem Formkern durch eine Bewegung des Schiebers nicht. Darüber hinaus ist die bekannte Vorrichtung nicht zum Hinterspritzen eines Dekors vorgesehen.

[0008] Die JP 07-214593 betrifft eine Spritzgießvorrichtung, bei welcher ein Dekor mittels eines Schiebelelementes 34 fixiert wird. Aufgrund seiner zur Schließ bzw. Öffnungsrichtung schrägen Bewegungsrichtung eignet sich das bekannte Schiebelelemente nicht für Spritzgießvorrichtungen, welche einen zumindest teilweise um einen Formkern umlaufenden Tauchspalt aufweisen, da sich bei einem gekrümmten oder geknickten Verlauf der Längserstreckung des Tauchkantenspaltes mit einer radial verschiebbaren Tauchkante der Austritt von Kunststoff aus der Kavität nicht zuverlässig verhindern lässt.

[0009] Die aus der EP 1 090 731 A1 bekannt gewordene Spritzgießvorrichtung weist einen Umbugschieber auf, mit welchem ein Dekorstoff um 180° um einen Bauteil umgebogen werden soll. Der Abstand zwischen patrizin- und matrizenseitiger Tauchkante kann mittels des Umbugschiebers jedoch nicht verändert werden. Der Umbugschieber dient lediglich dazu, einen aus einem zwischen Patrizie und Matrize gebildeten Tauchkantenspalt herausragenden Endabschnitt eines Dekors um 180° umzubiegen.

[0010] Es ist daher eine Aufgabe der Erfindung, die Einstellung der Größe des Tauchkantenspaltes auch bei einem zumindest teilweise um einen Formkern umlaufenden Tauchkantenspalt auf einfache Weise zu ermöglichen.

[0011] Diese Aufgabe wird mit einer Spritzgießvorrichtung der eingangs genannten Art erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass die formkernseitige Tauchkante durch eine Oberfläche eines Verschlusselementes mit einer äußeren Kontur gebildet ist, wobei der Querschnittsdurchmesser der Kontur in Richtung der tauchspaltseitigen Öffnung der Kavität abnehmend ausgebildet ist, der kürzeste Abstand des Verschlusselementes von der tauchspaltseitigen Öffnung der Kavität einstellbar ist, wobei die Bewegungsrichtung des Verschlusselementes in Öffnungs- bzw. Verschlussrichtung der Spritzgießvorrichtung verläuft und eine Veränderung des Abstandes des Verschlusselementes von der Öffnung der Kavität mit einer Änderung des Abstandes zwischen den Tauchkanten verbunden ist.

[0012] Die erfindungsgemäße Lösung erlaubt eine kontinuierliche Einstellung des Abstandes zwischen der matrizenseitigen und der formkernseitigen Tauchkante unabhängig von der Form des Längsverlaufs des Tauchkantenspaltes, da die Bewegung des Verschlusselementes entlang einer Längsmittelgeraden des Formkerns und somit parallel zur Schließrichtung der Spritzgießvorrichtung erfolgt. Erst durch die „vertikale“ - d.h. in Öffnungs bzw. Verschlussrichtung der Spritzgussvorrichtung verlaufende - Bewegungsrichtung des Verschlusselementes wird eine Abdichtung eines Tauchkantenspaltes variabler Größe und beliebigen Längskonturverlaufes ermöglicht. Durch die erfindungsgemäße Lösung wird somit eine flexible Tauchkante geschaffen. Die matrizenseitige Tauchkante kann, muss aber nicht, von einem Rahmen gebildet werden. Die erfindungsgemäße Lösung ist jedoch mit einem Rahmen als auch ohne realisierbar.

[0013] Gemäß einer vorteilhaften Variante der Erfindung können eine der matrizenseitigen Tauchkante zugewandte, die formkernseitige Tauchkante bildende Oberfläche des Verschlusselementes und eine dem Formkern zugewandte Oberfläche des Verschlusselementes unter einem spitzen Winkel in Richtung der Kavität aufeinander zulaufend ausgebildet sein. Auf diese Weise lässt sich die Größe des Tauchkantenspaltes auf einfache Weise kontinuierlich einstellen, da zur Veränderung des Abstandes der matrizen- und formkernseitigen Tauchkante von-

einander lediglich das Verschlusselement in vertikaler Richtung verschoben wird.

[0014] Um eine besonders gute Abdichtung des Tauchkantenspaltes zu gewährleisten, kann die matrizenseitige Tauchkante als Auflauffläche für die formkernseitige Tauchkante ausgebildet sein.

[0015] Eine vorteilhafte Variante der Erfindung sieht vor, dass das Verschlusselement einen mit einem Gegenanschlag der Matrize zusammenwirkenden Anschlag zur Begrenzung der Bewegung des Verschlusselementes in Richtung der Matrize aufweisen kann. Der hiermit erzielte Vorteil besteht darin, dass sich durch den Anschlag eine definierte Endposition des Verschlusselementes realisieren und sich somit auch die Größe des Tauchkantenspaltes exakt einstellen lässt.

[0016] Ein dichtes Verschließen des Tauchkantenspaltes auch ohne eingelegtes Obermaterial, lässt sich dadurch erzielen, dass zumindest ein vorderer Abschnitt des Verschlusselementes und die matrizenseitige Tauchkante kongruent zueinander ausgebildet sind.

[0017] Entsprechend einer weiteren vorteilhaften Ausführungsform kann zur Einstellung der Position des Verschlusselementes zumindest ein Positionierungsmittel vorgesehen sein.

[0018] Um auf einfache Weise eine exakte und gesteuerte Einstellung des Verschlusselementes vornehmen zu können kann das Positionierungsmittel als Aktor, insbesondere als federelastischer Aktor, ausgebildet sein, wobei das Verschlusselement zwischen dem Aktor und der Kavität angeordnet sein kann. Der Aktor kann beispielsweise als Elektromotor oder als hydraulischer Aktor ausgebildet sein.

[0019] Gemäß einer Variante der Erfindung, die sich durch einen sehr einfachen Aufbau auszeichnet, kann das Positionierungsmittel auch durch zumindest eine Unterlegplatte realisiert sein.

[0020] Die Erfindung samt weiteren Vorteilen wird im Folgenden anhand einiger nicht einschränkender Ausführungsbeispiele näher erläutert, welche in den Zeichnungen dargestellt sind. In diesen zeigen:

[0021] Fig. 1 zeigt ein Detail einer erfindungsgemäßen Spritzgussvorrichtung ohne eingelegtes Obermaterial;

[0022] Fig. 2 zeigt einen Tauchkantenspalt variabler Größe der Spritzgussvorrichtung aus Fig. 1 mit eingelegtem Obermaterial im näheren Detail;

[0023] Fig. 3 zeigt einen Formkern einer Spritzgussvorrichtung mit einer durch ein Einlageelement gebildeten formkernseitigen Tauchkante und

[0024] Fig. 4 zeigt einen Schnitt durch eine Spritzgussvorrichtung mit dem Formkern aus Fig. 3.

[0025] Einführend sei festgehalten, dass in den unterschiedlich beschriebenen Ausführungsformen gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen versehen werden, wobei die in der gesamten Beschreibung enthaltenen Offenbarungen sinngemäß auf gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen übertragen werden können. Auch sind die in der Beschreibung gewählten Lageangaben, wie z.B. oben, unten, seitlich usw. auf die unmittelbar beschriebene sowie dargestellte Figur bezogen und sind bei einer Lageänderung sinngemäß auf die neue Lage zu übertragen. Weiters können auch Einzelmerkmale oder Merkmalskombinationen aus den gezeigten und beschriebenen unterschiedlichen Ausführungsbeispielen für sich eigenständige, erfinderische oder erfindungsgemäße Lösungen darstellen.

[0026] Weiters sind die Figuren 1 und 2 sowie 3 und 4 jeweils übergreifend beschrieben.

[0027] Gemäß Fig. 1 weist eine erfindungsgemäße Spritzgiessvorrichtung 1, welche insbesondere zum Hinterspritzen eines Obermaterials mit Kunststoff verwendet wird, eine Kavität 3 auf, die von einer Matrize 4 und einem Formkern 5 begrenzt ist. Bei der in Fig. 1 dargestellten Aus-

föhrungsform der Erfindung ist das in Fig. 2 mit dem Bezugszeichen 2 versehene Obermaterial nicht eingelegt. Gemäß einer Variante der Erfindung kann nämlich bei einem Ausspritzen der Kavität 3 auch auf das Obermaterial verzichtet werden.

[0028] Wie in Fig. 2 detaillierter dargestellt, schließt an die Kavität 3 ein Tauchkantenspalt 6 an, der von einer matrizenseitigen Tauchkante 7 und einer formkernseitigen Tauchkante 8 begrenzt ist. Die einander zugewandten Oberflächen der Tauchkanten 7 und 8 können im Wesentlichen parallel zueinander verlaufen. Gemäß der hier dargestellten Variante der Erfindung kann die matrizenseitige Tauchkante 7 von einem Abschnitt eines Rahmens gebildet werden. Die erfindungsgemäße Lösung ist jedoch sowohl mit Rahmen als auch ohne realisierbar. Bei einer Variante ohne Rahmen wird die matrizenseitige Tauchkante 7 von einem Oberflächenabschnitt der Matrice 4 gebildet.

[0029] Die formkernseitige Tauchkante 8 wird durch eine Oberfläche eines Verschlusselementes 9 gebildet. Der Querschnittsdurchmesser einer äußeren Kontur des Verschlusselementes 9 nimmt in Richtung der tauchspaltseitigen Öffnung 10 der Kavität 3 ab.

[0030] Durch Veränderung der Position des Verschlusselementes 9 entgegen oder in Richtung der Öffnung 10 kann der kürzeste Abstand des Verschlusselementes 9 von der tauchspaltseitigen Öffnung 10 der Kavität 3 eingestellt werden.

[0031] Eine Veränderung des Abstandes des Verschlusselementes 9 von der Öffnung 10 der Kavität 3 ist, wie aus Fig. 2 ersichtlich mit einer Änderung des Abstands zwischen den Tauchkanten 7 und 8 verbunden. Somit kann durch eine Bewegung des Verschlusselementes 9 in Werkzeugsöffnungsrichtung die Größe des Tauchkantenspaltes 6, d.h. der Abstand zwischen den beiden Tauchkanten 7 und 8, verändert werden.

[0032] Das vor dem Hinterspritzen in die Kavität 3 oder Stempel 5 eingelegte Obermaterial 2 erstreckt sich auch in den Tauchkantenspalt 6 hinein und wird beim vollständigen Schließen der Spritzgießvorrichtung 1, das während des Einspritzens von Kunststoff und/oder davor erfolgt, im Tauchkantenspalt 6 von den Tauchkanten 7 und 8 eingeklemmt. Der Tauchkantenspalt 6 dient in Verwendung mit dem Obermaterial 2 als Dichtung der Kavität 3. Weiters ragt das Obermaterial 2, wie aus Fig. 2 ersichtlich, mit einem Endbereich in eine zwischen dem Verschlusselement 9 und der Matrice befindliche an den Tauchkantenspalt 6 anschließende Freistellung hinein.

[0033] Wie aus der dargestellten Ausführungsform ersichtlich, können ein vorderer Abschnitt 12 des Verschlusselementes 9 und ein durch die matrizenseitige Tauchkante 7 und durch eine der matrizenseitigen Tauchkante gegenüberliegende Oberfläche 13 des Formkerns 5 begrenzter Spalt kongruent zueinander ausgebildet sein. Der aus Richtung der Kavität 3 betrachtet, vordere Abschnitt 12 des Verschlusselementes 9 ist somit als Nase in den Spalt zwischen Formkern 5 und Matrice 4 ragenden Spalt ausgebildet.

[0034] Die der matrizenseitigen Tauchkante 7 zugewandte, die formkernseitige Tauchkante 8 bildende Oberfläche des Verschlusselementes 9 und eine dem Formkern 5 zugewandte Oberfläche 11 des Verschlusselementes 9 können hierbei unter einem spitzen Winkel in Richtung der Kavität 3 aufeinander zulaufen.

[0035] Um ein dichtes Verschließen der Kavität 3 auch für den Fall, dass kein Obermaterial 2 eingelegt wird, wie dies bei der in Fig. 1 gezeigten Ausführungsform der Fall ist, zu gewährleisten, kann die matrizenseitige Tauchkante 7 als Auflauffläche für die formkernseitige Tauchkante 8 ausgebildet sein.

[0036] Gemäß Fig. 1 kann ein Positionierungsmittel 14 zur Einstellung der Position des Verschlusselementes 9 vorgesehen sein. Dieses Positionierungsmittel 14 kann beispielsweise als unter dem Verschlusselement 9 angeordneter Aktor ausgebildet sein. Wie in Fig. 1 dargestellt, kann der Aktor als hydraulisch betätigbarer Kolben ausgeführt sein. An dieser Stelle sei jedoch darauf hingewiesen, dass die erfindungsgemäße Lösung nicht auf eine hydraulische Betätigung beschränkt ist. So könnte der Aktor beispielsweise auch ein pneumatischer, elektromechanischer, oder mechanischer Aktor sein. Gemäß einer vorteilhaften Variante der Erfindung kann der Aktor 14 als federnder Aktor ausgebildet sein, beispielsweise realisiert durch einen pneuma-

tischen, hydropneumatischen oder hydraulischen Aktor. Dies ist insbesondere dann von Vorteil, wenn das Spritzgießwerkzeug erst während des Einspritzens des Kunststoffes vollständig verschlossen wird. Die Matrize 4 kann bei Verwendung eines federnden Aktors während einer Schließbewegung das Verschlusselement 9 in Schließrichtung und entgegen der von dem Aktor 14 auf das Verschlusselement 9 ausgeübten Kraft etwas zurückdrängen. Auf diese Weise lassen sich Beschädigungen des Obermaterials während des Schließens der Spritzgussvorrichtung sehr effizient vermeiden. Gleichzeitig wird aber auch ein gutes Abdichten der Kavität 3 bewirkt.

[0037] Das Verschlusselement 9 ist gegenüber dem Formkern 5 verschiebbar gelagert. Eine Führung des Verschlusselementes 9 kann durch die Oberfläche 13 erfolgen. Die Oberfläche 11 des Verschlusselementes 9 und die formkernseitige Oberfläche 13 sind hierbei parallel zueinander und zu einer Ausstoß- bzw. Werkzeugöffnungsrichtung sowie im rechten Winkel zu einer Maschinengrundplatte der Spritzgussvorrichtung 1 ausgerichtet. Zur Begrenzung der Bewegung des Verschlusselementes 9 kann ein Anschlag 15 vorgesehen sein, der mit einem Gegenanschlag 16 der Matrize 4 zusammenwirkt. In der hier dargestellten Variante der Erfindung wird der Gegenanschlag 16 von einem Rahmen gebildet. Dieser Rahmen ist aber nicht unbedingt erforderlich. Falls kein Rahmen bzw. Gegenanschlag vorgesehen ist, kann das Verschlusselement 9 bzw. der Anschlag 15 direkt mit der Matrize 4 zusammenwirken. Der Anschlag 15 kann beispielsweise je nach Beschaffenheit des Obermaterials 2 ausgewechselt werden. Somit kann die Größe des Tauchkantenspalts 6 durch die Dicke des Anschlags 15 eingestellt werden.

[0038] Alternativ zur Verwendung eines Aktors kann die Position des Verschlusselementes 9 auch mittels einer oder mehrerer Unterlegplatten eingestellt werden. Hierbei wird im Bedarfsfall die erforderliche Anzahl von Unterlegplatten unter dem Verschlussteil 9 angeordnet. Mittels der Unterlegplatten kann die gewünschte Höhe des Verschlusselementes 9, d.h. der Abstand des Verschlusselementes 9 zu der Öffnung 10 und somit die Größe des Tauchkantenspaltes 6, eingestellt werden.

[0039] Gemäß den Fig. 3 und 4 kann eine Spritzgießvorrichtung 17 auch einen Formkern 18 aufweisen, der eine Aufnahme 19 aufweisen, in welche ein Einlageelement 20 eingelegt werden kann. Das Einlageelement 20 kann aus der Aufnahme 19 wieder entfernt werden und gegen ein Einlageelement anderer Dicke ausgetauscht werden. Der Formkern 18 und eine Matrize 21 mit oder ohne Rahmen begrenzen hierbei wieder eine Kavität 22, welche in einen Tauchkantenspalt mündet. Das zu hinterspritzende Obermaterial 24 bildet auch hierbei in Verbindung mit dem Tauchkantenspalt eine Dichtung der Kavität 22 und ragt mit einem Endbereich in eine an den Tauchkantenspalt anschließende Freistellung.

[0040] Die Aufnahme 19 ist in der hier dargestellten Ausführungsform als Nut ausgebildet. Die Längserstreckung der Nut folgt im Wesentlichen der Längskontur des Tauchkantenspaltes. Die formkernseitige Tauchkante 23 wird hierbei durch einen dem Grund der Nut abgewandten Oberflächenabschnitt des Einlageelementes 20 gebildet. An ihren der Nut zugewandten Abschnitten kann das Einlageelement 20 im Wesentlichen kongruent zu der Nut ausgebildet sein. Das Einlageelement 20 kann den Rand der Nut bzw. der Aufnahme 19 in Richtung der matrizenseitigen Tauchkante überragen oder mit den Rand der Aufnahme im wesentlichen 19 eben abschließen.

[0041] Weiters kann das Einlageelement 20 einstückig und als Blech oder gefertigtes Vollteil, vorzugsweise aus Metall, ausgebildet sein, wobei die Länge des Einlageelementes 20 zumindest der Länge der matrizenseitigen Tauchkante entspricht. Die Länge des Einlageelementes 20 kann sich beispielsweise über die gesamte Länge der Nut erstrecken.

[0042] Grundsätzlich wäre es auch möglich anstelle eines einzigen Einlageelementes 20 auch mehrere Einlageelemente zu verwenden, sodass die formkernseitige Tauchkante 23 in diesem Fall durch Oberflächenabschnitte mehrerer Einlageelemente gebildet werden würde. Einlageelemente von unterschiedlicher oder gleicher Dicke können auch bereichsweise eingelegt werden, sodass Bereiche mit Einlageelementen durch Abschnitte ohne Einlageelemente voneinander getrennt sind.

[0043] Zusammenfassend lässt sich sagen, dass durch die erfindungsgemäßen Ausführungsformen und Lösungen eine flexible Tauchkante geschaffen wird, welche die Einstellung der Größe des Tauchkantenspalts 6 in Abhängigkeit von den gegebenen Erfordernissen ermöglicht.

BEZUGSZEICHENAUFSTELLUNG

- 1 Spritzgiessvorrichtung
- 2 Obermaterial
- 3 Kavität
- 4 Matrize
- 5 Formkern
- 6 Tauchkantenspalt
- 7 matrizenseitige Tauchkante
- 8 formkernseitige Tauchkante
- 9 Verschlusselement
- 10 Öffnung
- 11 dem Formkern zugewandte
Oberfläche des Verschlusselementes
- 12 vorderer Abschnitt des
Verschlusselementes
- 13 Oberfläche des Formkerns
- 14 Positionierungsmittel
- 15 Anschlag
- 16 Gegenanschlag
- 17 Spritzgiessvorrichtung
- 18 Formkern
- 19 Aufnahme
- 20 Einlageelement
- 21 Matrize
- 22 Kavität
- 23 formkernseitige Tauchkante
- 24 zu hinterspritzendes Obermaterial

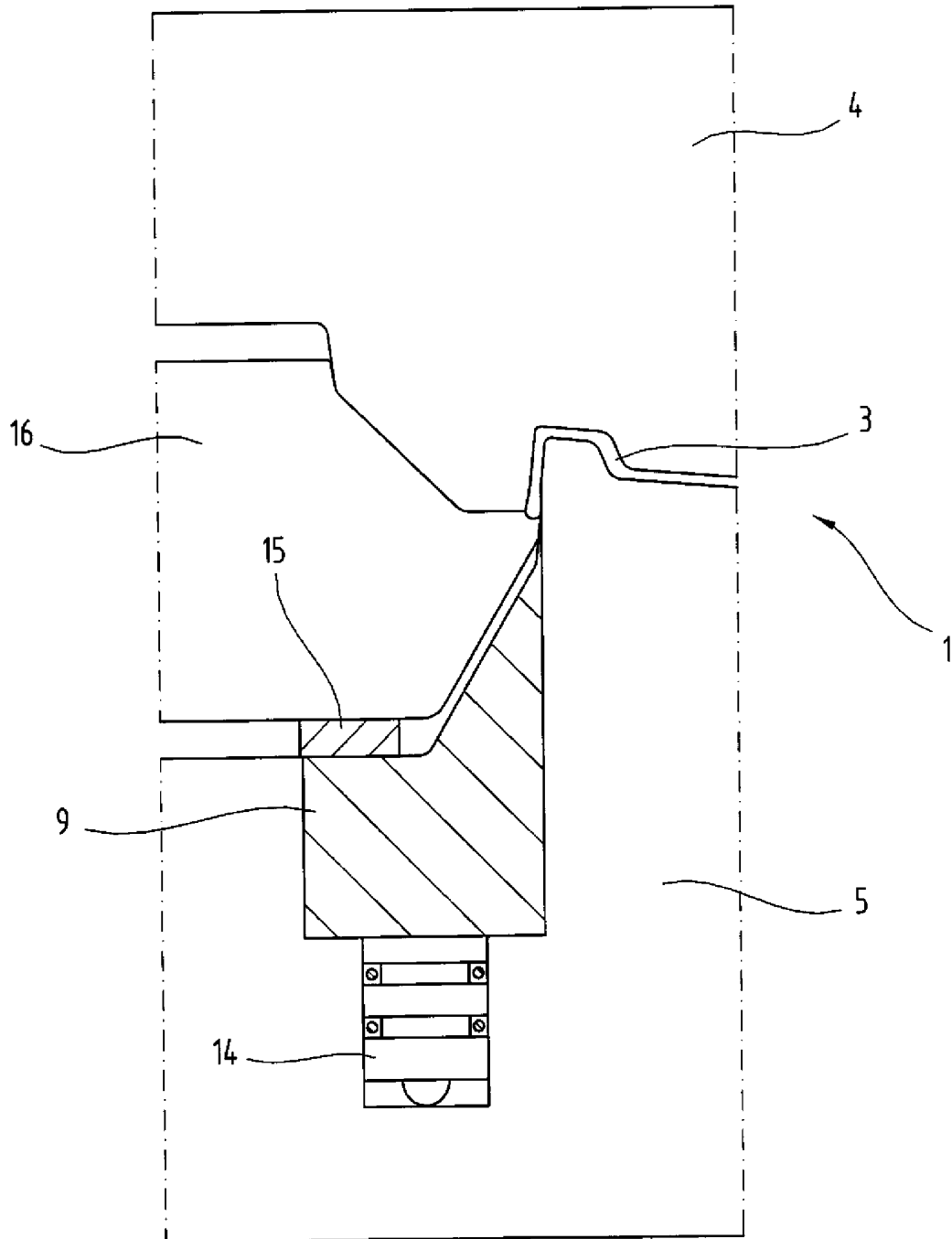
Patentansprüche

1. Spritzgießvorrichtung (1), insbesondere zum Hinterspritzen eines Obermaterials (2) mit Kunststoff, mit einer Kavität (3), die zwischen einer Matrize und einem Formkern ausgebildet ist, mit einem an die Kavität (3) anschließenden Tauchkantenspalt (6), der von einer matrizenseitigen Tauchkante (7) und einer formkernseitigen Tauchkante (8) begrenzt ist, **dadurch gekennzeichnet**, dass die formkernseitige Tauchkante (8) durch eine Oberfläche eines Verschlusselementes (9) mit einer äußeren Kontur gebildet ist, wobei der Querschnittsdurchmesser der Kontur in Richtung der tauchspaltseitigen Öffnung (10) der Kavität abnehmend ausgebildet ist, der kürzestes Abstand des Verschlusselementes (9) von der tauchspaltseitigen Öffnung (10) der Kavität (3) einstellbar ist, wobei die Bewegungsrichtung des Verschlusselementes (9) in Öffnungs- bzw. Verschlussrichtung der Spritzgießvorrichtung (1) verläuft und eine Veränderung des Abstandes des Verschlusselementes (9) von der Öffnung (10) der Kavität (3) mit einer Änderung des Abstandes zwischen den Tauchkanten (7, 8) verbunden ist.
2. Spritzgießvorrichtung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die der matrizenseitigen Tauchkante (7) zugewandte, die formkernseitige Tauchkante (8) bildende Oberfläche des Verschlusselementes (9) und eine dem Formkern (5) zugewandte Oberfläche (11) des Verschlusselementes (9) unter einem spitzen Winkel in Richtung der Kavität (3) aufeinander zulaufend ausgebildet sind.

3. Spritzgießvorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass die matrizenseitige Tauchkante (7) als Auflauffläche für die formkernseitige Tauchkante (8) ausgebildet ist.
4. Spritzgießvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Verschlusselement (9) einen mit einem Gegenanschlag (16) der Matrize (4) zusammenwirkenden Anschlag (15) zur Begrenzung der Bewegung des Verschlusselementes (9) in Richtung der Matrize (4) aufweist.
5. Spritzgießvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass zumindest ein vorderer Abschnitt (12) des Verschlusselementes (9) und ein durch die matrizenseitige Tauchkante (7) und durch eine der matrizenseitigen Tauchkante (7) gegenüberliegende Oberfläche (13) des Formkerns (5) begrenzter Spalt kongruent zueinander ausgebildet sind.
6. Spritzgießvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass zumindest ein Positionierungsmittel (14) zur Einstellung der Position des Verschlusselementes (9) vorgesehen ist.
7. Spritzgießvorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Positionierungsmittel (14) als Aktor ausgebildet ist, insbesondere als federelastischer Aktor, wobei das Verschlusselement (9) zwischen dem Aktor und der Kavität (10) angeordnet ist.
8. Spritzgießvorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Positionierungsmittel (14) durch zumindest eine Unterlegplatte realisiert ist.

Hierzu 3 Blatt Zeichnungen

Fig.1



[illegible]

Fig.3

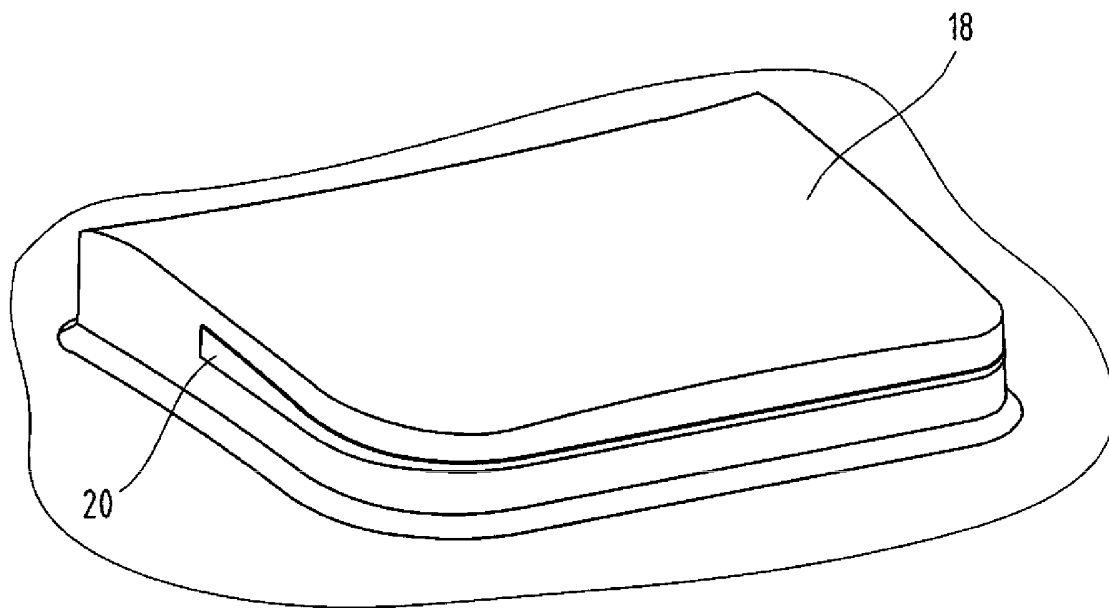


Fig.4

