

AMORTISATIONSBEISPIEL



Realisierte Problemlösung

Das existierende Werkzeug unseres Kunden konnte diesen nicht zufriedenstellen. Während der Abmusterungsphase wurden grundlegende Temperierungsprobleme erkannt. Diese konnten mit konventionellen Fertigungsmethoden nicht gelöst werden. Trotz der nominell kleinen Stückzahl der Kunststoffteile wurde eine Lösung für die existierende Problematik gesucht.

Die Probleme waren:

- Einfallstellen am Kunststoffteil
- Verzüge am Kunststoffteil
- keine Möglichkeit den Prozess zu optimieren bzw. zu regeln
- sehr hohe Zykluszeit

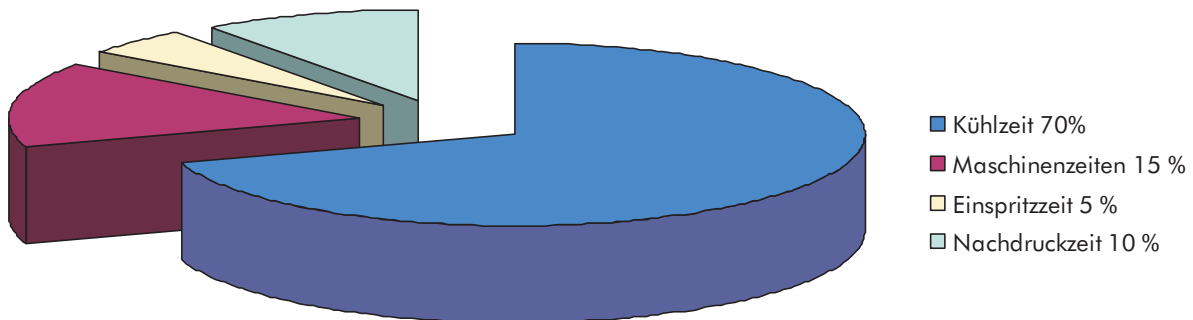
Nach ausführlicher Beratung konnten wir den Kunden von der für ihn neuen Technologie Lasergenerieren überzeugen. Somit konnten wir gemeinsam den hier gezeigten Erfolg verbuchen.

Fakten	konventionell	lasergeneriert
Zykluszeit	90 Sekunden	40 Sekunden
Prozessregelfähigkeit	nicht ausreichend	sehr gut
Zulaufdruck Kühlwasser	4 bar (eigener Kreis)	4 bar (eigener Kreis)
Kühlwassertemperatur	25°C	25°C
Temperatur: Kopfbereich	135°C	50°C
Temperatur: Fußbereich	35°C	30°C
Kanal im Kopfbereich	nicht möglich	entspricht Ø 1,8 mm
Kanal im Fußbereich	Spiralkern gelötet	entspricht Ø 4 mm
Einfallstellen am Kunststoffteil	ja	nein
Teilequalität des Kunststoffteils	nicht ausreichend	sehr gut

Nutzen auch Sie die Möglichkeiten des Lasergenerierens!

AMORTISATIONSBEISPIEL

Aufteilung der Zykluszeit im Spritzguss



Amortisationsberechnung

Stückzahl / Jahr	40000 Stück
Anzahl der Kavitäten	1 Stück
Zykluszeit konventionell	90 Sekunden
Zykluszeit lasergenerierter Einsatz	40 Sekunden
Maschinenstundensatz	35,00 Euro / Stunde
Kosten lasergenerierter Einsatz inkl. Konstruktion, Härten etc.	4550,00 Euro
Maschinenstunden / Jahr (konventionell)	1000 Stunden
Maschinenstunden / Jahr (lasergeneriert)	444,44 Stunden
eingesparte Maschinenstunden	555,56 Stunden
Kostensparnis / Jahr	19444,44 Euro
Amortisationszeit	2,81 Monate