



PRESSEMITTEILUNG

26. April 2016

IKT: Wanddicke beim Thermoformen direkt im Prozess messen

Das Institut für Kunststofftechnik (IKT) hat eine neue Messmethode zur Inline-Wanddickenmessung beim Thermoformen erforscht.

Das wohl wichtigste Qualitätskriterium beim Thermoformen ist die Wanddickenverteilung des Thermoformteils. Sie gilt als „Fingerabdruck“ des Thermoformprozesses und wird direkt vom Umformprozess, dem Halbzeug, den Maschineneinstellungen und etwaigen Störgrößen beeinflusst. Je häufiger die Wanddicke gemessen wird, desto früher kann die Maschineneinstellung auf veränderte Prozessbedingungen angepasst werden. Und je schneller dies geschieht, desto weniger Ausschuss wird produziert. Mit einer Inline-Messung der Wanddickenverteilung ist eine selbstständige Regelung und Optimierung des Thermoformprozesses möglich.

Das Institut für Kunststofftechnik (IKT) in Stuttgart erforscht aktuell eine Messmethode zur Inline-Wanddickenmessung von Thermoformteilen. Die Messung erfolgt dabei mittels Impuls-Echo-Verfahren und ermöglicht eine hundertprozentige Kontrolle der produzierten Bauteile ohne Beeinflussung der Maschinentaktzeit oder des Werkzeughandlings.

Das Institut für Kunststofftechnik (IKT) in Stuttgart arbeitet in Lehre, Forschung und industrieller Dienstleistung auf allen Hauptbereichen der Kunststofftechnik: der Werkstofftechnik, der

Kontakt

Gudrun Keck

Telefon

+49 711 685 62801

E-Mail

Gudrun.Keck@ikt.uni-stuttgart.de

Anschrift

Universität Stuttgart

Institut für Kunststofftechnik

Pfaffenwaldring 32

70569 Stuttgart

Verarbeitungstechnik wie auch in der Produktentwicklung.

www.ikt.uni-stuttgart.de

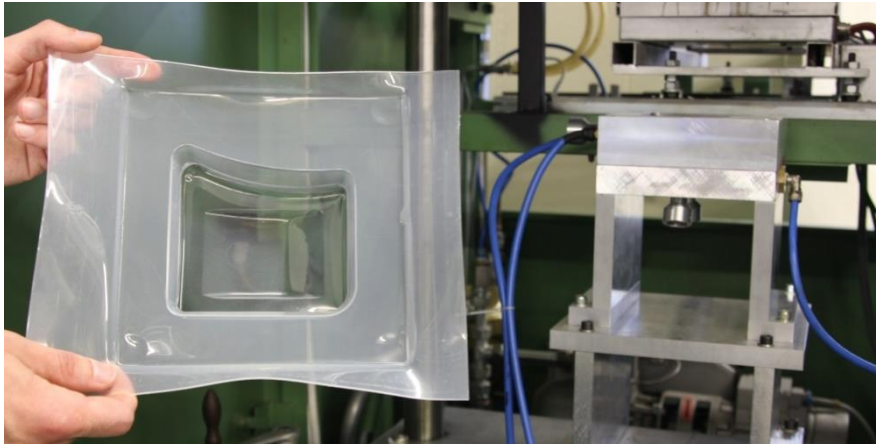


Abbildung 1: Prototypenwerkzeug des IKT zur Inline-Wanddickenmessung beim Thermoformen mittels Ultraschall