

# HANSER



## Leseprobe

zu

## Spritzgussteile konstruieren

von Christoph Jaroschek

Print-ISBN: 978-3-446-47023-1

E-Book-ISBN: 978-3-446-47024-8

Weitere Informationen und Bestellungen unter

<https://www.hanser-kundencenter.de/fachbuch/artikel/9783446470231>

sowie im Buchhandel

© Carl Hanser Verlag, München

# Inhalt

<b>Der Autor</b> .....	<b>XI</b>
<b>Einleitung</b> .....	<b>XIII</b>
<b>1 Bauteile aus Kunststoff</b> .....	<b>1</b>
1.1 Allgemeines .....	1
1.1.1 Vergleich Konstruktionen (konventionell vs. Kunststoff) .....	2
1.1.2 Besonderheiten von Kunststoffen .....	6
1.1.2.1 Vergleich der Eigenschaften von Kunststoffen und Metallen .....	6
1.1.2.2 Spezielles mechanisches Verhalten .....	8
1.1.3 Gründe für den Einsatz von Kunststoffen .....	12
1.2 Gestaltungsregeln .....	15
1.2.1 Entformbarkeit .....	17
1.2.2 Fließweg-Wanddicken-Verhältnis .....	23
1.2.3 Angussposition .....	24
1.2.4 Masseanhäufungen vermeiden, Dünnwandigkeit .....	25
1.2.5 Versteifungen .....	26
1.2.6 Verrippungen .....	28
1.2.7 Radien .....	29
1.2.8 Maßänderung infolge von Temperaturschwankungen .....	30
1.3 Maßabweichungen zwischen CAD und Spritzgussbauteil .....	30
1.3.1 Schwindung .....	31
1.3.2 Verzug .....	34
1.3.3 Korrekturmaßnahmen bei Maßabweichungen .....	36

1.4	Gestaltung von Verbindungen .....	40
1.4.1	Schraubverbindung .....	41
1.4.2	Schnappverbindungen .....	43
1.4.3	Verklebungen und Schweißnähte .....	45
1.4.3.1	Klebeverbindungen .....	45
1.4.3.2	Schweißverbindungen .....	47
1.4.3.3	Filmscharniere .....	50
1.5	Toleranzen und Maße .....	52
1.6	Dimensionierung .....	58
<b>2</b>	<b>Herstellverfahren Spritzgießen .....</b>	<b>61</b>
2.1	Prozess und Wissen für den Konstrukteur .....	61
2.1.1	Fließweglängen sind begrenzt .....	62
2.1.2	Formteilfläche bestimmt die Maschinengröße .....	64
2.1.3	Wanddicken bestimmen die Kühlzeit .....	65
2.1.4	Beim Kühlen schwindet Kunststoff .....	66
2.2	Einfluss des Verfahrens auf Bauteileigenschaften .....	68
2.2.1	Bindenähte, Fließlinien .....	68
2.2.2	Oberflächenqualität .....	70
2.3	Faserorientierungen beeinflussen die Bauteilmaße .....	72
2.4	Vorausschauende Qualitätssicherung .....	74
2.4.1	Einfallstellen .....	74
2.4.2	Freistrahle .....	75
2.4.3	Dieseleffekt .....	77
2.4.4	Unvollständige Füllung, Gratbildung und Deformation beim Entformen .....	77
2.5	Spezielle Verfahren .....	79
2.5.1	Mehrkomponententechnik .....	80
2.5.1.1	Verfahren allgemein .....	81
2.5.1.2	Werkzeugtechniken .....	83
2.5.1.3	Bauteilgestaltung .....	86
2.5.2	Fluid-Injektionstechnik (FIT) .....	92
2.5.2.1	Prozesse .....	95

2.5.2.2	Bauteilgestaltung .....	99
2.5.2.3	Abschätzung der Kosten .....	104
<b>3</b>	<b>Werkzeuge .....</b>	<b>109</b>
3.1	Allgemeine Aufgaben und Funktionen .....	110
3.2	Herstellung und Kosten .....	112
3.2.1	Allgemeine Bearbeitung .....	114
3.2.2	Oberflächen .....	116
3.2.2.1	Erodieren .....	116
3.2.2.2	Ätzen .....	118
3.2.2.3	Laserstrukturierung .....	119
3.2.2.4	Keramische Oberflächen .....	120
3.2.3	Stähle .....	121
3.3	Normalien .....	125
3.4	Schmelzeführung .....	130
3.4.1	Kaltkanäle .....	132
3.4.1.1	Anordnung der Kavitäten .....	132
3.4.1.2	Anbindung an die Kavitäten .....	134
3.4.1.3	Entformung des Angussystems .....	138
3.4.2	Werkzeug mit Vorkammerdüse .....	140
3.4.3	Isolierkanäle .....	141
3.4.4	Heißkanäle .....	143
3.4.4.1	Innenbeheizte Systeme .....	145
3.4.4.2	Außenbeheizte Systeme .....	145
3.4.4.3	Heißkanaldüsen .....	146
3.4.4.4	Kaskadentechnik .....	149
3.5	Temperierung .....	150
3.5.1	Konzepte für die Temperierung .....	155
3.5.1.1	Kontinuierliche Durchflusstemperierung .....	156
3.5.1.2	Impulskühlung/diskontinuierliche Temperierung .....	157
3.5.1.3	Variotherme Konzepte bzw. intermittierende Temperierung .....	158
3.5.2	Realisierung .....	159

3.6	Entformung .....	163
3.6.1	Geradlinige Entformung in der Achsrichtung der Öffnungsbewegung .....	164
3.6.2	Entformung von Konturbereichen, die nicht parallel zur Öffnungsbewegung sind .....	169
3.6.3	Entformung von Innenhinterschneidungen .....	171
3.6.4	Entformung von Innengewinden .....	174
3.7	Effizienzsteigerung mit zwei Trennebenen .....	174
3.7.1	Etagenwerkzeuge .....	177
3.7.2	Tandemwerkzeuge .....	178
3.7.3	Anforderungen an Spritzgießmaschinen für den Einsatz von Etagen- und Tandemwerkzeugen .....	182
3.7.4	Konstruktive Besonderheiten von Etagen- und Tandemwerkzeugen .....	184
3.7.5	Heißkanaltechnik für Etagen- und Tandemwerkzeuge .....	186
<b>4</b>	<b>Simulation .....</b>	<b>191</b>
4.1	Ziele der Simulation .....	193
4.1.1	Füllsimulation (rheologische Simulation) für gute Oberflächen .	193
4.1.2	Vorhersage des Verzugs .....	196
4.1.3	Wärmeflussanalyse .....	197
4.1.4	Berechnung der mechanischen Belastbarkeit (Strukturmechanik)	198
4.2	Modellgrundlagen für die rheologische Simulation .....	199
4.2.1	Gestaltmodelle .....	199
4.2.2	Berechnungsmodelle .....	203
4.2.3	Materialmodelle .....	205
4.3	Beispiele und Berechnungsergebnisse .....	207
4.3.1	Füllverhalten .....	207
4.3.2	Nachdruckphase .....	210
4.3.3	Verzug .....	212
<b>5</b>	<b>Materialauswahl .....</b>	<b>213</b>
5.1	Übliches Vorgehen bei der Materialauswahl .....	213
5.1.1	Auswahlkriterium Temperatur .....	214
5.1.2	Auswahlkriterium Medienbelastung .....	215

5.1.3	Auswahlkriterium mechanische Belastung .....	215
5.1.4	Auswahlkriterium spezielle Anforderung .....	217
5.1.5	Datenbanken .....	218
5.2	Wichtige Kennwerte .....	223
5.2.1	Charakteristische Temperaturen .....	223
5.2.1.1	Glastemperatur .....	223
5.2.1.2	Schmelztemperatur .....	223
5.2.1.3	Zersetzungstemperatur .....	224
5.2.2	Wärmeformbeständigkeitstemperatur .....	224
5.2.3	Dauergebrauchstemperatur .....	226
5.2.4	E-Modul und Kriechmodul .....	228
5.2.5	Temperaturfunktion des E-Moduls .....	232
5.3	Bemessungsgrenzen für die mechanische Auslegung .....	235
5.3.1	Kurzzeitbelastungen .....	235
5.3.2	Langzeitbelastung .....	236
5.3.3	Abschätzung von Bemessungsgrenzen mit Abminderungsfaktoren .....	237
<b>Index</b>	.....	<b>239</b>



# Der Autor



**Prof. Dr. Christoph Jaroschek** arbeitete nach seinem Maschinenbaustudium elf Jahre als Leiter der Anwendungstechnik und Verfahrensentwicklung bei einem namhaften Maschinenhersteller, im Bereich Spritzgießverfahren. Seit 1998 ist er Professor für Kunststoffverarbeitung der FH Bielefeld, im Fachbereich Ingenieurwissenschaften und Mathematik.

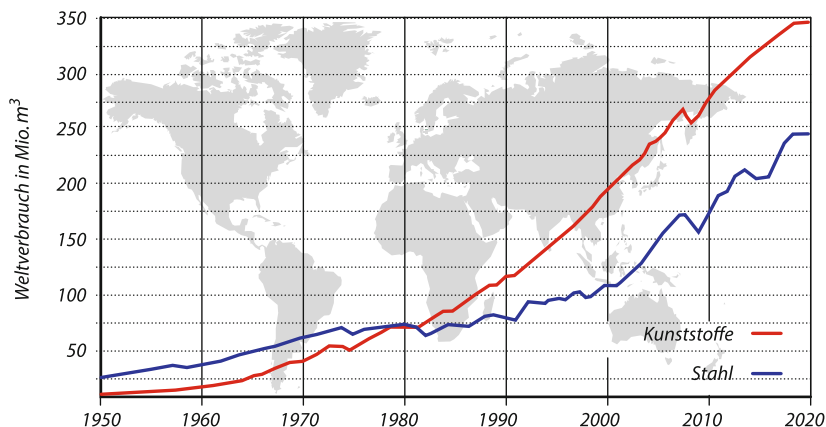




# Einleitung

Viele Konstrukteure sind unsicher, wenn die Materialanforderung für eine Entwicklungsaufgabe ein Kunststoff ist. Ein Grund liegt auch im Ausbildungssystem bzw. dem Wissensstand der Ausbilder und Professoren. Bis ungefähr 1990 war der Weltverbrauch an Kunststoffen noch kleiner als der Verbrauch an Stählen (Bild 1). Als Vergleichsgröße gilt hier das Volumen und nicht das Gewicht. Wenn man die beiden Werkstoffgruppen vergleicht, ist mit Blick auf eine Konstruktion das Volumen eine geeignete Größe, weil speziell bei Kunststoffbauteilen nicht das Gewicht, sondern vielmehr die Größe bzw. das Volumen eine Rolle spielt.

Der Kunststoffbedarf wächst schneller als der Wissenszuwachs bei Konstrukteuren



**Bild 1** Zeitliche Entwicklung des Bedarfs an Stahl und Kunststoffen  
[Datenquellen: World Steel Assoc., Plastics Europe Deutschland e. V.]

Vor 1990 waren Konstruktionen überwiegend aus Metall und die Bedeutung der Kunststoffe auch im Bereich der Ausbildung noch eher gering. Heute hat sich das Bild wesentlich verändert, aber es braucht noch Zeit, bis die Ausbildung sich entsprechend anpasst.

Sehr viele Bücher zum Thema Kunststoffkonstruktionen sind von ausgewiesenen Experten auf dem Gebiet der Kunststoffe selbst verfasst. Vielfach liegt dabei der

Dimensionierung und Berechnung

Schwerpunkt auf der Berechnung bzw. der Dimensionierung von Bauteilen, weniger auf deren Gestaltung. Das vorliegende Buch setzt den Fokus auf die Gestaltung von Bauteilen.

Spritzgusstaugliche Gestaltung

Da die überwiegende Anzahl der Kunststoffbauteile nur geringe Belastungen aushalten müssen, geht es bei sehr vielen Anwendungen meist um die eigentliche Gestaltung. Hier ist wesentlich, dass die meisten Kunststoffbauteile im Spritzgießverfahren hergestellt werden. Ein Konstrukteur sollte daher in erster Linie wissen, was das für die Konstruktion bedeutet.

In diesem Buch liegt der Schwerpunkt auf dem Gebiet der Spritzgießwerkzeuge. Der Konstrukteur sollte sich bewusst sein, dass sich seine gestalterischen Vorgaben mit einem Spritzgießwerkzeug umsetzen lassen müssen.

Kunststoffe im Folgenden synonym für Thermoplaste

Wegen des Schwerpunkts auf das Gebiet der Spritzgussteile werden in diesem Buch überwiegend die thermoplastischen Kunststoffe behandelt. Das sind solche Kunststoffe, die bei höheren Temperaturen schmelzflüssig sind. Im Folgenden wird daher, wenn nicht anders vermerkt, der Einfachheit halber der Begriff Kunststoff synonym für die Thermoplaste verwendet.

Literatur

An vielen Stellen ist der Inhalt dieses Buches vielleicht etwas knapp gehalten. Das Buch soll zunächst die wichtigsten Zusammenhänge aufzeigen, damit der Konstrukteur versteht, warum bei Spritzgussteilen anders konstruiert werden muss als bei Metallteilen. Konkrete Angaben sind an vielen Stellen bewusst nicht formuliert. Das betrifft z. B. Angaben zu Entformungsschrägen oder Radien. Kunststoffe selbst einer Sorte (z. B. PP) gibt es in einer nahezu unüberschaubaren Vielfalt hinsichtlich der mechanischen Eigenschaften. Die hier genannten Eigenschaften betreffen u. a. auch die mechanische Belastbarkeit. Hier sollte ein Konstrukteur nicht auf Empfehlungen aus Tabellen vertrauen, sondern vielmehr überlegen, welche Auswirkungen ein z. B. zu kleiner/großer Radius für ein Bauteil haben wird. In diesem Buch geht es daher besonders um das Verständnis, sodass die konkreten Angaben für den jeweiligen Anwendungsfall sinnvoll gewählt werden können.

Die Zusammenstellung des notwendigen Wissens für den Konstrukteur in diesem Buch greift auf bestehende Literatur zu.

■ *Prozesswissen*

- Jaroschek – Spritzgießen für Praktiker, Carl Hanser Verlag – Erklärung der physikalischen Vorgänge beim Spritzgießen, konkrete Handlungsempfehlung für das Einstellen einer Maschine, Strategie zur Sicherstellung der Qualität in der Produktion.
- Johannaber – Handbuch Spritzgießen, Carl Hanser Verlag – Sehr umfangreiches Kompendium zum Spritzgießprozess inklusive auch selten verwendeter Spezialverfahren, der verwendeten Maschinen und Werkzeuge.

- Stitz, Keller – Spritzgießtechnik, Carl Hanser Verlag – Spritzgießen von thermoplastischen und vernetzenden Materialien, Maschinen- und Werkzeugtechnik, Kostenrechnung.
- Wübken – Thermisches Verhalten und thermische Auslegung von Spritzgießwerkzeugen, technisch wissenschaftlicher Bericht, IKV-Aachen, 1975 – Darstellung von zeitlichen Temperaturverläufen innerhalb von Spritzgießwerkzeugen.
- *Werkzeugtechnik*
  - Gastrow – Der Spritzgießwerkzeugbau, Carl Hanser Verlag – Beispielsammlung von Konstruktionszeichnungen von Spritzgießwerkzeugen mit kurzen Erklärungen zur Funktion, guter Fundus als Ideenspeicher für wiederkehrende konstruktive Fragestellungen.
  - Menges, Michaeli, Mohren – Spritzgießwerkzeuge, Carl Hanser Verlag – umfangreiches Kompendium zur Entwicklung und zum Bau von Spritzgießwerkzeugen.
  - Mennig – Werkzeugbau in der Kunststoffverarbeitung, Carl Hanser Verlag – Werkzeuge allgemein (nicht nur Spritzgießwerkzeuge).
  - Mörwald, Karl – Einblicke in die Konstruktion von Spritzgusswerkzeugen, Verlag Brunke Garrels, 1965 – guter Überblick über Spritzgießwerkzeuge, enthält sehr viele Bildvorlagen, die in der nachfolgenden Literatur erneut genutzt werden.
- *Konstruktion*
  - Ehrenstein – Mit Kunststoffen konstruieren, Carl Hanser Verlag – Materialwissen und Berechnung von Kunststoff-Bauteilen.
  - Erhard – Konstruieren mit Kunststoffen, Carl Hanser Verlag – Materialwissen und Berechnung von Kunststoff-Bauteilen.
  - Falke, Meyer – Maßhaltige Kunststoff-Formteile, Carl Hanser Verlag – Übersicht über Toleranzen und Erklärung der aktuellen DIN 16742.
- *Materialwissen*
  - Ehrenstein – Polymere Werkstoffe, Carl Hanser Verlag – gut verständliches Grundlagenwissen über Eigenschaften der Kunststoffe.
  - Weißbach, Dahms, Jaroschek – Werkstofftechnik, Springer Verlag – metallische und polymere Materialien, gemeinsame Darstellung der Prüfverfahren und Anwendung von Kennwerten.

Viele Helfer haben an diesem Buch mitgewirkt. Mein Dank gilt meinen Kolleginnen Angela Ries und Inge Wickenkamp von der FH Bielefeld und meinem Kollegen Steffen Ritter von der Hochschule Reutlingen; den Studierenden und wissenschaftlichen Mitarbeitern Christian Falkenstern, Vincent Hüttemann, Stefan Kartelmeyer und Simon Schneiders. Dank



# 1

## Bauteile aus Kunststoff

Dieses Kapitel zeigt die Besonderheiten von Kunststoffbauteilen im Vergleich mit Alternativen aus Metall oder anderen Werkstoffen. Es gibt Gestaltungsregeln, die unmittelbar durch den Herstellungsprozess begründet sind. Die hier zusammengestellten Angaben sollen dem Konstrukteur einen groben Überblick geben.

### ■ 1.1 Allgemeines

Im Vergleich zu Bauteilen aus Metall zeigen Spritzgussbauteile interessante Unterschiede.

Unterschied zwischen Metall- und Kunststoffteilen

- Bei gleicher Funktion haben Kunststoffteile eine andere Gestalt.
- Häufig lässt sich in einem Kunststoffteil eine herkömmliche Baugruppe realisieren, d. h. viele Funktionen lassen sich direkt mit einem einzigen Bauteil umsetzen.

Beispielsweise gibt es Hefterklemmen aus Metall, Kunststoff und Materialkombinationen (Bild 1.1). Wichtig ist zunächst, dass die Anforderungen erfüllt werden. Die Frage nach besser oder schlechter ist bei der Materialwahl ohne eindeutige Bewertungskriterien nicht möglich.



**Bild 1.1** Hefterklemmen aus Metall und Kunststoff

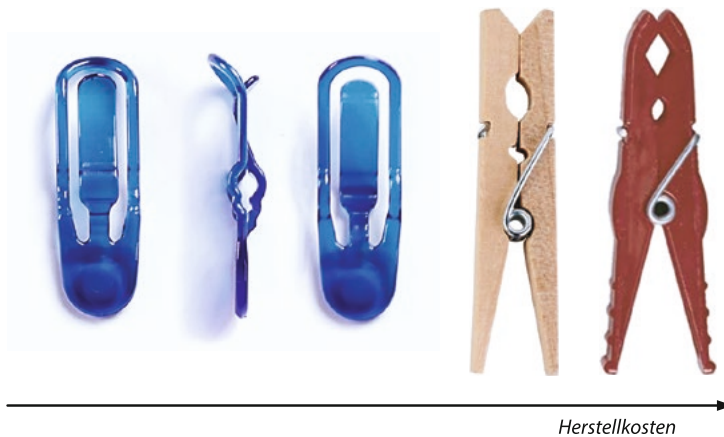
Allgemeine Anforderungen	<p>Die Anforderungen an die Klemme sind auf jeden Fall:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Funktion: Klemmkraft</li> <li>■ Wirtschaftlichkeit (Herstellkosten)</li> </ul> <p>Die Klemmkraft wird bei den Metallvarianten durch die Verformung eines Drahts im elastischen Bereich erzeugt, bei der Vollkunststoffvariante durch die Verformung des Kunststoffs. Wegen des erheblich geringeren E-Moduls eines Kunststoffs ist die Kunststoffvariante nur für kleine Kräfte geeignet und sollte nicht für sehr dicke Aktenordner verwendet werden.</p>
Herstellkosten sind bei Spritzgussteilen nur bei großen Serien günstig	<p>Die Herstellkosten setzen sich zusammen aus den Kosten für das Material, die Produktionsanlage (Maschine und Werkzeug) und den Lohnkosten. Überschlägig sind die Materialkosten die Hälfte der Herstellkosten. Der Materialpreis liegt in der Größenordnung von 2 bis 4 €/kg. Bei der Vollkunststoffversion sind die Kosten sehr gering, weil das Produkt in einem einzigen Prozessschritt entsteht. Zwar sind die Maschinen- und Werkzeugkosten sehr hoch, wenn aber die erwartete Stückzahl die Grenze von ca. 10.000 übersteigt, sind die Werkzeugkosten pro Teil gering. Und wenn pro Stunde viele Spritzgussteile mit einer Maschine hergestellt werden können, sind die Maschinenkosten pro Teil ebenfalls gering.</p>
Funktionsintegration führt zu einfacherer Herstellung	<p>Die Metallklemmen bestehen aus mehreren Elementen, die zusammengefügt werden müssen. Grundsätzlich gilt, je weniger Prozessschritte notwendig sind, desto geringer ist das Ausfallrisiko in der Produktion. Auch das sollte bei einer Zusammenstellung der Herstellkosten berücksichtigt werden.</p>

### 1.1.1 Vergleich Konstruktionen (konventionell vs. Kunststoff)

Umdenken in der Konstruktion beim Einsatz von Kunststoff

Der Einsatz von Kunststoffen erfordert ein grundsätzliches Umdenken. Am Beispiel einer Wäscheklammer wird deutlich, dass das ältere Produkt aus Holz preiswerter ist als eine ähnliche Kunststoffklammer (Bild 1.2). Beide Versionen bestehen aus zwei Klammerelementen, die über eine Metallfeder zusammengedrückt werden. Die Holzklammer kann aus einem profilgefrästen Brett sehr schnell zugeschnitten werden. Die ähnliche Kunststoffklammer ist in der Herstellung teurer und hat zudem schlechtere Eigenschaften, denn sie kann durch Witterungseinfluss verspröden und brechen.

Eine gelungene Kunststoffklammer besteht aus nur einem einzigen Element, womit der Montageaufwand entfällt. Grundsätzlich können Kunststoffbauteile sehr viele Funktionen beinhalten. Man spricht hier von Funktionsintegration.



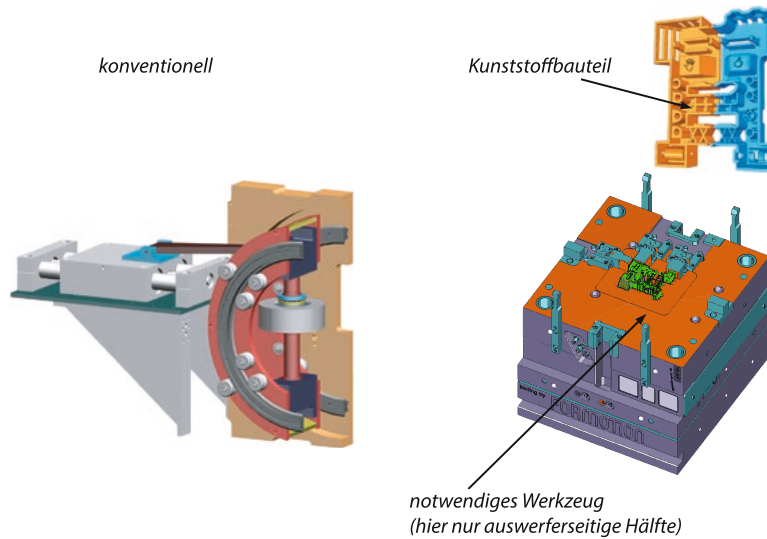
**Bild 1.2** Herstellkosten von Wäscheklammern unterschiedlicher Ausführungen

Ein Kunststoffbauteil kann sehr komplex aufgebaut sein, wenn es im Spritzgießverfahren hergestellt wird. Aufgrund des Gießverfahrens für die Herstellung kann die Gestaltung eines Kunststoffbauteils aus beliebigen Freiformflächen bestehen. Bei konventionellen Bauelementen werden die Einzelteile überwiegend aus dem Vollen gefräst und gedreht, sodass hier überwiegend einfache Formen vorherrschen.

Gusskonstruktionen können sehr frei geformte Oberflächen haben

Im Vergleich zu konventionellen Produkten lässt sich verallgemeinert formulieren: Konventionelle Bauteile bestehen oft aus verschiedenen Einzelteilen, die eine Baugruppe bilden. Gute Kunststoffbauteile bestehen im Vergleich oft aus einem einzigen Teil (Bild 1.3). Speziell durch den Einsatz der Spritzgießtechnik können Kunststoffbauteile sehr komplex gestaltet werden, weshalb ein einzelnes Bauteil gleich mehrere Funktionen erfüllen kann. Eine Wäscheklammer in Bild 1.2 muss sich öffnen und schließen lassen und sie muss eine gewisse Klemmkraft im geschlossenen Zustand haben. Konventionell lässt sich das mit einem Federgelenk machen, als gutes Kunststoffbauteil genügt ein einziges Element, wobei die Federkraft durch die Wahl der Stegbreite definiert werden kann.

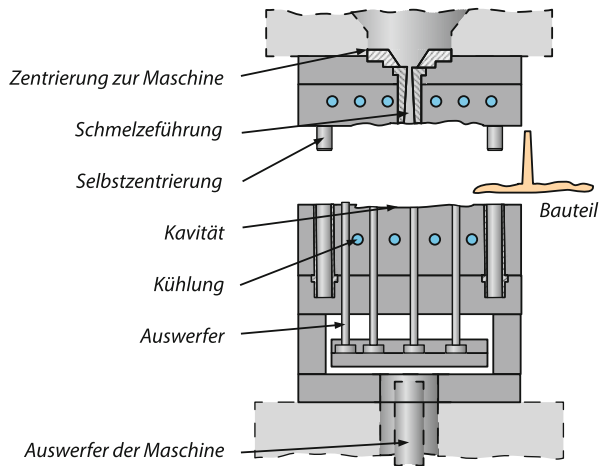




**Bild 1.3** Vergleich einer konventionellen Baugruppe aus unterschiedlichen Einzelteilen und eines Kunststoffbauteils mit dem zur Herstellung notwendigen Werkzeug  
[Bildquelle: Ziebart/FH-Bielefeld, Ritter/HS Reutlingen]

Gute Konstruktionen mit Kunststoff berücksichtigen die Umsetzbarkeit mit Spritzgießwerkzeugen

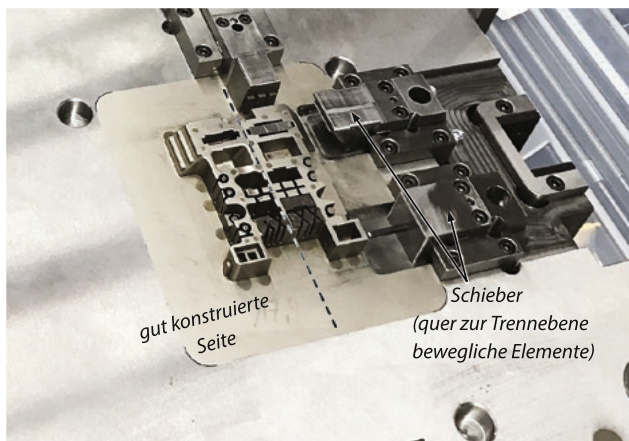
Bei der Entwicklung eines Kunststoffbauteils muss bereits in der Konstruktionsphase ein Werkzeug mitüberlegt werden, diese schränken in gewisser Weise die konstruktive Freiheit ein. Auf jeden Fall sollte der Konstrukteur eines Spritzgussteils die Möglichkeiten der Werkzeugtechnik kennen, denn leichte Veränderungen der Gestalt eines Kunststoffbauteils können sehr große Wirkung auf die Kosten eines Werkzeugs haben. Diese Werkzeuge bestehen aus vielen Einzelteilen und sind wiederum eine sehr aufwendige Baugruppe. Die Werkzeuge müssen unterschiedliche Aufgaben erfüllen (Bild 1.4). Der eigentliche Formhohlraum, die Kavität, muss mit Schmelze gefüllt werden. Die Wärme der Schmelze muss abgeführt werden (Kühlung), damit das Kunststoffteil fest und stabil wird und über ein Auswerfersystem entformt werden kann.



**Bild 1.4** Aufbau und Funktionen eines einfachen Spritzgießwerkzeugs

Das Kunststoffbauteil „Polyman“ in Bild 1.3 (rechts oben) ist zu Demonstrationszwecken auf der linken Seite gut und auf der rechten Seite ungünstig gestaltet. Die Beurteilung bezieht sich insbesondere auf die werkzeugtechnische Umsetzung. Für die verschiedenen seitlichen Öffnungen sind auf der schlechten Seite drei Schieber notwendig, die für die Entformung der Hinterschnitte erforderlich sind (Bild 1.5). Durch geringfügige Änderungen an der Gestalt kann die gut konstruierte Bauteilseite völlig ohne Schieber auskommen. Dadurch wird das Werkzeug preiswerter und im Produktionsbetrieb weniger störanfällig bzw. kommt mit geringerem Wartungsaufwand aus.

Demonstrationswerkzeug zeigt Auswirkung guter Bauteilgestaltung auf das Werkzeug



**Bild 1.5** Auswerferseite für das Demonstrationsbauteil Polyman  
[Bildquelle: Ritter/HS Reutlingen]

## 1.1.2 Besonderheiten von Kunststoffen

Der größte Vorteil von Kunststoffen ist der niedrige Schmelzpunkt

Die wichtigste Eigenschaft ist die Schmelztemperatur von Kunststoffen, die nur ca. 1/10 im Vergleich zu Metall beträgt (Bild 1.6). Damit ist es möglich, Kunststoffe in Stahlformen mit sehr komplexer Formgebung zu gießen. Die Präzision der Stahlformen kann weitgehend ohne Nacharbeit auf das Kunststoffbauteil übertragen werden und fast beliebig oft wiederholt werden. Die Stahlformen sind jedoch sehr aufwendig und teuer, sodass sich dieses Produktionsverfahren kaum für geringe Stückzahlen eignet. Die Kunststoffteilefertigung ist somit fast immer eine Massenfertigung.

Temperatur der Kunststoffschmelze

Man sollte Schmelztemperatur und Schmelzetemperatur unterscheiden. Die Temperatur der Schmelze ist in der Verarbeitung immer viel höher als die Übergangstemperatur vom Feststoff zur Schmelze. Wenn man es genau nimmt, können nur teilkristalline Kunststoffe schmelzen, denn das Schmelzen bedeutet das Auflösen kristalliner Bereiche. Amorphe Kunststoffe können daher nur erweichen. Das wird möglicherweise erst in Kapitel 5 deutlich, hier werden die speziellen Materialeigenschaften und die charakteristischen Temperaturen behandelt.

### 1.1.2.1 Vergleich der Eigenschaften von Kunststoffen und Metallen

Mechanische Eigenschaften von Kunststoffen sind denen der Metalle unterlegen

Im weiteren Vergleich mit den Metallen sind die Eigenschaften sehr verschieden. Somit sind spezielle Anwendungsfälle nur mit einem der beiden Werkstoffe sinnvoll.

**Tabelle 1.1** Vergleich von Metallen und Kunststoffen

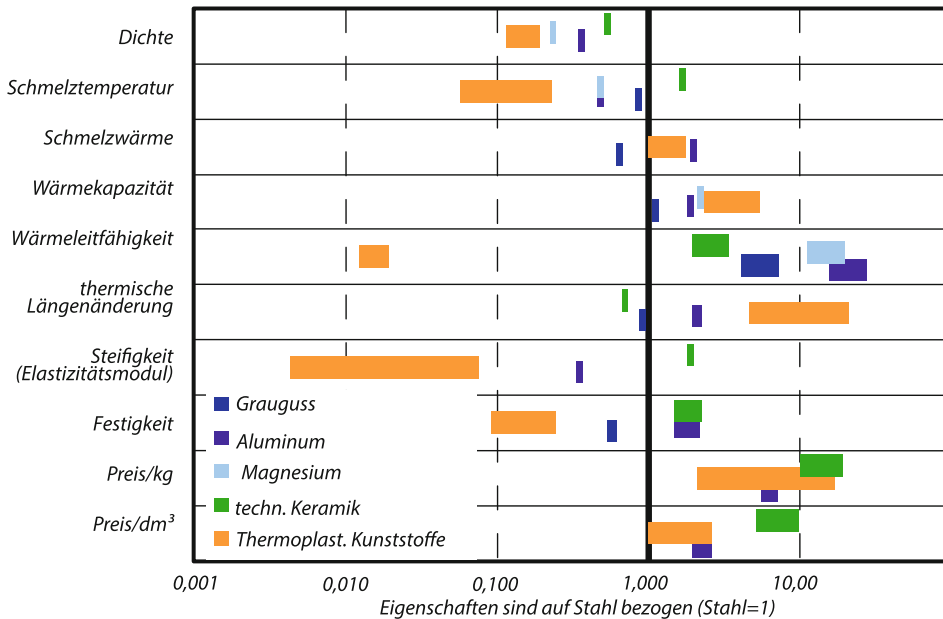
Eigenschaft	Metall	Kunststoff
E-Modul	hoch	niedrig
Zugfestigkeit und Dehngrenze	hoch	mittel
Dichte/Gewicht	hoch	gering

- Der E-Modul der Metalle und speziell der Stähle ist ca. 100-mal höher als bei Kunststoffen. Anwendungen mit hohen Lastanforderungen sind daher weitgehend auf Metalle beschränkt. Kunststoffbauteile würden sich zu sehr verformen.
- Die Festigkeit der Metalle ist besser als die der Kunststoffe. Hierbei geht es um das Versagen eines Bauteils. Das kann sowohl ein Bruch sein als auch eine unzulässige bleibende Verformung.
- E-Modul und Festigkeit der Kunststoffe sind stark von der Temperatur abhängig. Für Anwendungen bei höheren Temperaturen, das können auch schon 50 °C sein, muss bei längerfristigen Belastungen die Materialwahl besonders sorgfältig erfolgen.

E-Modul von Kunststoffen ist temperaturabhängig und somit nicht konstant

- Die Dichte der Kunststoffe ist nur ca. 1/7 im Vergleich zu Stahl. Anwendungen, die ein bestimmtes Gewicht erfordern (z.B. Pendel für Uhren oder Vorhanggewichte) sind nicht ohne weiteres in Kunststoff ausführbar.
- Einige Kunststoffe sind transparent.

Ein genauer Vergleich unterschiedlicher Werkstoffe zeigt weitere Vor- und Nachteile. Bild 1.6 vergleicht unterschiedliche Werkstoffe jeweils mit Stahl, wobei die Eigenschaften von Stahl jeweils auf den Wert 1 normiert wurden.



**Bild 1.6** Vergleich thermoplastischer Kunststoffe mit Stahl [Bildquelle: WAK-Kunststofftechnik]

Die geringe Wärmeleitfähigkeit bedeutet für die Produktion, dass es zunächst schwierig ist, die Wärme der Schmelze aus dem Bauteilinneren in das Werkzeug abzuleiten. Je dickwandiger ein Bauteil ist, desto länger wird der Abkühlvorgang dauern. Deswegen sind Kunststoffteile nach Möglichkeit dünnwandig. Wanddickensprünge sind ungünstig.

Aufgrund der geringen Wärmeleitfähigkeit ist es aber auch möglich, lange und dünne Fließwege kontrolliert zu füllen. Kunststoffbauteile können somit erheblich filigraner sein als Metallgussbauteile.

Vielfach wird angenommen, Kunststoffe seien preiswert, was aber nicht den Tatsachen entspricht. Speziell solche Kunststoffe, die für den Einsatz bei erhöhten Temperaturen vorgesehen sind, können pro Kilogramm mehr als 10 € kosten. In Verbindung mit dem Gewicht ergibt sich ein spezifischer Rohstoffpreis, der in €/kg angegeben wird. Dieser ist vergleichbar mit dem der Metalle.

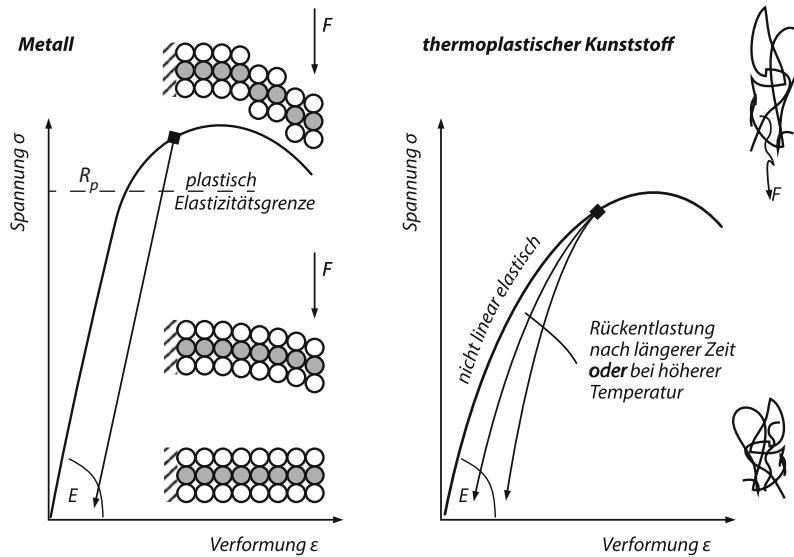
Geringe Wärmeleitfähigkeit ermöglicht präzises Spritzgießen filigraner Strukturen

Kunststoffe sind pro kg meistens teurer als Metalle

### 1.1.2.2 Spezielles mechanisches Verhalten

Metalle haben eine eindeutige Versagensgrenze (Dehn-, Streckgrenze)

Metalle sind atomar aufgebaut, d. h. es sind einzelne Atome, die beim Abkühlen in regelmäßiger Wiederholung Kristalle bilden. Bei einer Belastung können sich die Atome geringfügig voneinander entfernen, womit nach einer Entlastung der Ausgangszustand wieder erreicht wird. Dieses elastische Verhalten ist linear, d. h. die Verformung nimmt in gleichem Verhältnis wie die Belastung zu. Ab einer Lastgrenze  $R_p$  verschieben sich ganze Atomlagen, nach einer Entlastung bleibt eine Verformung (Bild 1.7).



**Bild 1.7** Elastische und plastische Verformung von Metallen und Kunststoffen bei unterschiedlicher Belastungshöhe

Mechanisches Versagen der Kunststoffe ist zeit- und temperaturabhängig (viskos)

Kunststoffe sind molekular aufgebaut, man kann sich das wie eine Ansammlung ineinander verschlungener Spaghetti vorstellen. Das gesamte Molekülknäuel ist bei Belastung zunächst elastisch. Bei niedrigen Temperaturen „kleben“ die Molekülketten aneinander, bei höheren Temperaturen können sie aneinander abgleiten. Das Verformungsverhalten ist nicht linear elastisch, d. h. bei höheren Lasten wird die Verformung zunehmend größer. Wie weit eine Entlastung eine vollständige Rückverformung ermöglicht, hängt stark von der Belastungsdauer ab. Eine kurze Belastung ist oft elastisch, während eine zeitlich lang anliegende Last eine nicht reversible viskose Verformung hervorruft.

Unterschied zwischen plastischer und viskoser Verformung

Zur Genauigkeit sollte man die Verformung der Kunststoffe nicht plastisch, sondern viskos bezeichnen. Eine plastische Verformung beschreibt immer eine nicht umkehrbare Verformung, bei den Metallen geschieht das durch das Abgleiten von

Ebenen aus regelmäßig angeordneten Atomlagen. Die Kunststoffe bestehen aber aus wirt verknäuelten langen Molekülen, die sich unter Belastung als gesamtes Knäuel verformen und teilweise wieder zurückverformen können. Man spricht immer von einer viskosen Verformung, wenn die bleibende, nicht mehr zurückfindende Verformung zeitabhängig ist.

Die unterschiedlichen Kunststoffe haben jeweils einen spezifischen Molekülaufbau. Es gibt zwei Gruppen (Bild 1.8): vernetzte und nicht vernetzte. Die Duromere und die Elastomere zählen zu den vernetzten Kunststoffen. Während der Verarbeitung bilden sich chemische Verknüpfungen zwischen den Molekülketten, sodass sie auch bei hohen Temperaturen nicht mehr schmelzen können. Im Weiteren werden fast ausschließlich nicht vernetzte Thermoplaste behandelt. Bei diesen Kunststoffen unterscheidet man amorphe und teilkristalline Thermoplaste. Amorph bedeutet, dass die Molekülketten völlig unregelmäßig miteinander verknäuel sind. Bei den teilkristallinen Kunststoffen besteht die Möglichkeit, dass ein Teil der Moleküle während des Abkühlvorgangs regelmäßige Anordnungen in Kristallform bildet.

Thermoplaste können bei höheren Temperaturen weich werden bzw. fließen

nicht vernetzte Kunststoffe		vernetzte Kunststoffe	
amorph	teilkristallin		
lose miteinander verschlaufte Moleküle	verschlaufte und über Kristalle verbundene Moleküle	Moleküle mit Querverbindungen untereinander	Moleküle mit Querverbindungen und weiche Zwischensegmente,
$T_{\text{Einsatz}} < T_{\text{glas}}$	$T_{\text{Einsatz}} < T_{\text{schmelz}}$	$T_{\text{Einsatz}} < T_{\text{zersetzung}}$	$T_{\text{Einsatz}} < T_{\text{zersetzung}}$
überwiegend spröde	bei $T < T_{\text{glas}}$ spröde/elastisch	überwiegend spröde	bei $T < T_{\text{glas}}$ spröde/elastisch
bei $T > T_{\text{glas}}$ formbar	bei $T > T_{\text{glas}}$ zäh bei $T > T_{\text{schmelz}}$ formbar	nicht schmelzbar	bei $T > T_{\text{glas}}$ zäh nicht schmelzbar
Thermoplaste		Duromere	Elastomere

**Bild 1.8** Struktur und Einsatzbereich der Kunststoffe

Alle Kunststoffe haben jeweils eine charakteristische Glasstemperatur. Unterhalb dieser Temperatur ist das Verhalten weitgehend glasartig, also spröde. Die einzelnen Moleküle des Kunststoffs sind quasi eingefroren und können nicht gegeneinander verschoben werden. Eine bleibende Verformung ist nicht möglich, der Kunststoff verhält sich elastisch. Oberhalb der Glasstemperatur erweicht der Kunststoff zunehmend, er wird zäh bis weich. Bei Belastung kann es je nach Temperatur und Belastungsdauer zu bleibenden Verformungen kommen.

Unterhalb der Glasstemperatur sind Kunststoffe meistens spröde und hart

# Index

## Symbole

1D-Vernetzung 200

## A

Abminderungsfaktor 237

Abstreiferwerkzeug 167

Anbindung

– Anschnitt 134

Anguss-

– -stange, -kanal, -verteiler 130

Angusskrallen 138

Anschnitt 130, 135

Ätzen 118

Aufschwinden 32

Ausblasverfahren 98

Ausdrehwerkzeug 174

Auskernen 25, 31

Auswerferplatte 124

Auswerfersicherung 164

Auswerferstifte 165

## B

Balancierung 131

Bauteilmaße

– gebunden, ungebunden 54

Belastung 215

Bemessungsgrenze 235

Berechnungsmodell 199

Bindenähte 68

Bombierung 27

## C

Charpy 220

Crazes 59, 236

## D

Datenbanken 218

Dauergebrauchstemperatur 226

Dehngrenze 8

Dichte 7

Diseleffekt 77

DIN 16742 53

Drehtechnik 84

Drehwerkzeugtechnik 82, 85

Dreiplattenwerkzeug 136

Durchbrüche 20

Durchflusstemperierung 156

Düse

– mit Spitze 147

– Nadelverschluss 148

Düsen

– offen 147

## E

Eckeneinfall 33

Einfallkern 173

Einfallstellen 31, 74

E-Modul 6

Entformbarkeit 17

Entformung 163

Entformungsschrägen 18

Erodieren 116

ESU-Qualität 125

Etagenwerkzeug 176

## F

Fachzahl 112

Fallkern 173

Familienanwendung 176

Fasern

– Ausrichtung 73

Faserorientierungen 72

Feuchtigkeitsaufnahme 228

Filmscharnier 50

FIT 92

Fließbremsen 38

Fließlinien 68

Fließquerschnitt

– Angussverteiler 134

Fließweglänge 23, 63

Fluid-Injektionstechnik 92

Fluidinjektor 97

Formeinbauhöhe 109

Freistrahle 76

Führungsbuchse 127

Funktionsintegration 12

## G

Gas-Injektionstechnik 92

Gasinjektor 97

Gelenke

– beweglich, Overmolding 91

GIT 92

Glastemperatur 9, 223  
 grafische Füllbildermittlung 194  
 Gratabbildung 78

## H

Hagen-Poiseuille 193  
 HDT 225  
 Heißkanal 143  
 – außenbeheizt 145  
 – innenbeheizt 145  
 Herstellkosten 2, 175  
 Hinterschnitt 20  
 Hinterschnitt, Hinterschneidung  
 20  
 H-Verteiler 133

## I

Impulskühlung 157  
 Induktionserwärmung 159  
 Innenhinterschneidung 171  
 isochrone Spannungs-Dehnungs-  
 Diagramme 59, 230  
 Isolierkanal 141

## K

Kaltkanal 132  
 Kanteneinfall 33  
 Kaskadentechnik 149  
 Kavität 111  
 Kavitäteneinsatz 110  
 Keramische Oberflächen 120  
 Kernhubtechnik 85  
 Kernzug 171  
 Klebeverbindung 45  
 Klebstoff 46  
 Kompressionsvolumen 142  
 Konstruktionsphase 4  
 Kriechmodul 231  
 Kühlung  
 – CO<sub>2</sub> 157  
 Kühlzeit 25, 66

## L

Längenänderung pro °C 30  
 Lasersintern 162  
 Laserstrukturierung 119  
 Lastenheft 191  
 Lastgrenze 8, 60  
 Luftauswerfer 169  
 Lunker 31, 75

## M

Maßhaltigkeit von Bauteilen 36  
 Maßvorhaltung 39  
 Materialmodell 205  
 Materialsubstitution 13  
 Medienbelastung 215  
 Mehrkomponententechnik 80  
 MFI 220  
 Mittelflächennetz 201  
 Mittenflächennetz 201  
 Multipoint-Daten 219  
 MVR 220

## N

Nadelverschlussdüse 148  
 Nebenkavitätenverfahren 98, 104  
 Negativkorrektur 39  
 Normalien 126

## O

Oberfläche  
 – Bearbeitung 116  
 Oberflächennetz 202  
 Öffnungsweite 139  
 Overmoldingtechnik 80

## P

Pflichtenheft 191  
 PM-Stähle 125  
 Polieren 122  
 projizierte Fläche 64  
 Prozessfenster 34

## Q

quasistationär 152  
 Quellströmung 73

## R

rheologische Simulation 192

## S

Sandwichverfahren 80  
 Schieber 169  
 Schließkeil 170  
 Schließkraft 64  
 – notwendige 112  
 Schließkraftbedarf 179  
 Schmelzetemperatur 6, 224  
 Schmelzpunkt 6  
 Schnappverbindung 43  
 Schrägbolzen 169  
 Schrägschieber 129  
 Schraubdom, Anschraubdom 42  
 Schulter-Hals-Verformung 10  
 Schweißen 47  
 Schwindung 31, 220  
 Sekantenmodul 228  
 Sicken 27  
 Singlepoint-Daten 219  
 Spaltmaß 112  
 Speichermodul 233  
 spezifisches Volumen 67  
 Spiralkern 160  
 Standardwerkzeug 110  
 Stauboden 135  
 STEP-Format 200  
 Sternverteiler 132  
 Streckgrenze 8  
 Strukturmechanik 198  
 Stützleiste 124

## T

Tandemwerkzeug 176  
 Tauchkanten 111  
 Temperierfehler 154



Temperierkanal 152  
Temperierkreislauf 159  
Temperierung 150  
– parallel, in Reihe 156  
– variotherm 158  
Toleranzen 52  
Toleranzgruppe 55  
Topf-  
– -führung, -zentrierung 129  
Touchieren 116  
transiente Berechnung 198  
Trennfläche, Trennebene 16  
Tunnelanbindung 135  
Tuschieren 115

**U**

Umsetztechnik 83

**V**

Vakuumlöten 161  
Verdrehsicherung 166  
Verlustmodul 234  
Vernetzung 199  
Verschweißbarkeit 87  
Verzug 34  
Verzugsanalyse 196  
Vicat-Erweichungstemperatur 226  
viskose Verformung 9  
Vorkammerdüse 140  
Vorspritzling 81

**W**

Wärmeausdehnungskoeffizient 66  
Wärmedehnung 128  
Wärmeflussanalyse 197  
Wärmeformbeständigkeits-  
temperatur 224

**Z**

Zentrierelement 127  
Zersetzungstemperatur 224  
Zweiplattenwerkzeug 110  
Zweistufenauswerfer 168  
Zykluszeit 65