



VARIO THERM®



Herkömmlich gespritztes Kunststoffteil.
Die Bindenähte sind deutlich sichtbar.
*Conventionally moulded plastic part.
The weldlines are clearly visible*



Bauteile ohne Bindenähte, mit hochglänzender
Oberfläche und ohne Verzug werden realisiert.
*Components without weldlines, with a mirrorfinished
surface and without any warpage are produced*



Vorteile des VARIO THERM® - Spritzgusses:

- Kein Auftreten von Bindenähten
- Weniger Verzug und Deformationen der Bauteile
- Abbilden von Hochglanzoberflächen mit herkömmlichen oder sogar geschäumten Kunststoffen
- Kein Erscheinen von Glas- oder Kohlefaserspuren bei der Verarbeitung von verstärkten Kunststoffen an der Oberfläche
- Ermöglicht Abformung von dünnwandigen Bauteilen
- Enorme Verkürzung der Zykluszeit bei dickwandigen Bauteilen
- Auf Grund der Homogenität höhere erzielte Festigkeiten

Advantages of Variotherm® - injection moulding:

- *No weldlines appear*
- *Less warpage and deformation of the components*
- *Formation of mirrorfinished surfaces with conventional or even foamed plastics*
- *No appearance of traces of glass or carbon fibre when processing reinforced plastics on the surface*
- *Allows moulding of thin-walled components*
- *Enormous reduction in the cycle time for thick-walled components*
- *Higher strengths are achieved on account of the homogeneity*

Werkzeugbau Siegfried Hofmann GmbH
An der Zeil 2
D - 96215 Lichtenfels/Germany
info@hofmann-wzb.de
www.hofmann-wzb.de

Ihr Ansprechpartner / Your contact:
Roland Weißmann
Fon.: +49 (0)9571 - 766 89
Fax.: +49 (0)9571 - 766 75
Mail: r.weissmann@hofmann-wzb.de

Ihr Ansprechpartner / Your contact:
Günter Hofmann
Fon.: +49 (0)9571 - 766 23
Fax.: +49 (0)9571 - 717 01
Mail: g.hofmann@hofmann-wzb.de

HOCHGLANZOBERFLÄCHEN OHNE BINDENÄHTE MIT VARIO THERM®
 MIRRORFINISHED SURFACES WITHOUT WELD LINES BY VARIO THERM®

HOFMANN
 WERKZEUGBAU

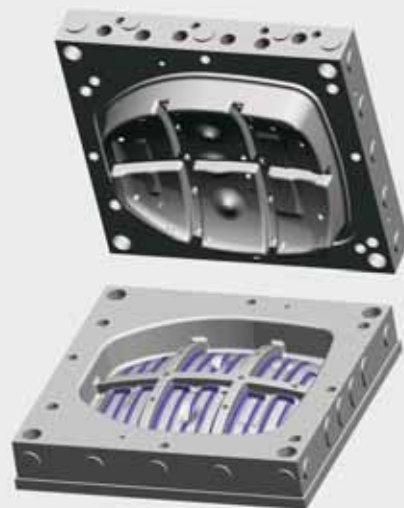


3D gefräste Kühlung*
Darstellung eines Werkzeuges mit gefrästen 3D Temperierkanälen.

3D milled cooling*
Illustration of a mould with milled 3D cooling channels.



Sichtseite der Kavität
Visible side of the cavity



Obere und Untere Hälfte der Kavität
Upper and lower half of the cavity



Sichtseite der Kavität
Visible side of the cavity

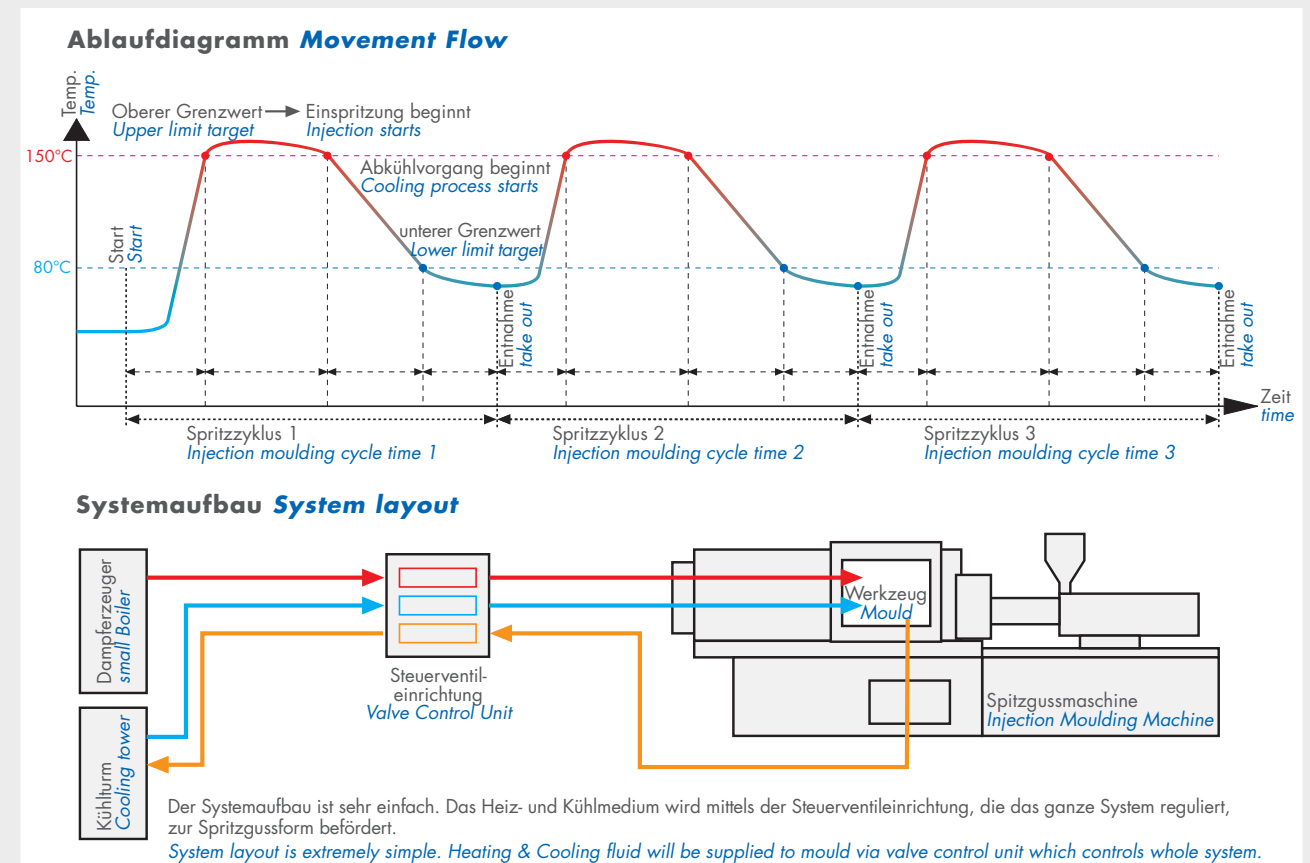


Obere Hälfte der Kavität
Upper half of the cavity



Untere Hälfte der Kavität
Lower half of the cavity

Heizen mit Dampf → Kühlen mit Wasser*
Heating with steam → Cooling with water*



Noch effektivere Wärmeübertragung mit LaserCUSING®-Formeinsätzen
→ schnelleres Aufheizen und Abkühlen.

Even more effective transfer of heat with LaserCUSING®- mould inserts,
→ faster heating and cooling.



*Lizenz von Mitsubishi und Fuji Seiko Co., LTD. *Licence from Mitsubishi and Fuji Seiko Co., LTD.