

tempflex

Flexibler Temperierkanal



tempflex

Flexibler Temperierkanal

Komponenten und Systeme

Heizelemente, Thermosensorik und Prozessregelung – hotset ist Ihr Partner für die Realisierung intelligenter Produkt- und Systemlösungen auf dem Gebiet der industriellen Beheizungs- und Wärmetechnik. Basierend auf unserer internationalen Präsenz und eigenen Produktionsstandorten agieren wir als Komponenten-Zulieferer und Entwicklungsdienstleister für Kunden in allen Branchen.

Ob wir Sie mit Bauteilen für Ihre Serienproduktion versorgen, für Sie eine komplexe Systemlösung verwirklichen oder im Rahmen unseres Projektgeschäfts ganze Wertschöpfungsketten verantwortlich übernehmen: Ihre Anforderungen, Ihre Ziele und Ihre Wünsche bilden stets das Zentrum unseres Handelns. Dabei profitieren Sie von flexiblen Fertigungs- und Logistikstrukturen, einem interdisziplinär ausgerichteten Engineering und über vier Jahrzehnten Technologie-Erfahrung.

hotset – Komponenten. Systeme. Projekte.

Flexibler Temperierkanal

zum Kühlen oder Heizen mit Öl oder Wasser.
Konturnahe Temperieren je nach selbstgewähltem Nutverlauf.

Vorteile in der Praxis

- Konturnahe Temperierung, direkt an der Kavität
- Austauschbar bei Verschmutzung oder Verstopfung
- Korrosionsfrei
- Nachträgliche Werkzeugtemperierung einfach realisierbar



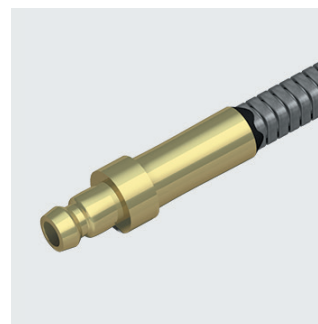
Technische Eigenschaften

Mantelmaterial	Edelstahl
Temperaturbeständigkeit	250 °C
Max. Druck	10 bar
Querschnitt (außen)	8,0 x 8,0 mm/ 12,0 x 12,0 mm
Länge (L)	200 ... 2600 mm
Längentoleranz	≤ 1000 mm: ± 3 mm > 1000 mm: ± 5 mm

Optionen

Steckkupplung

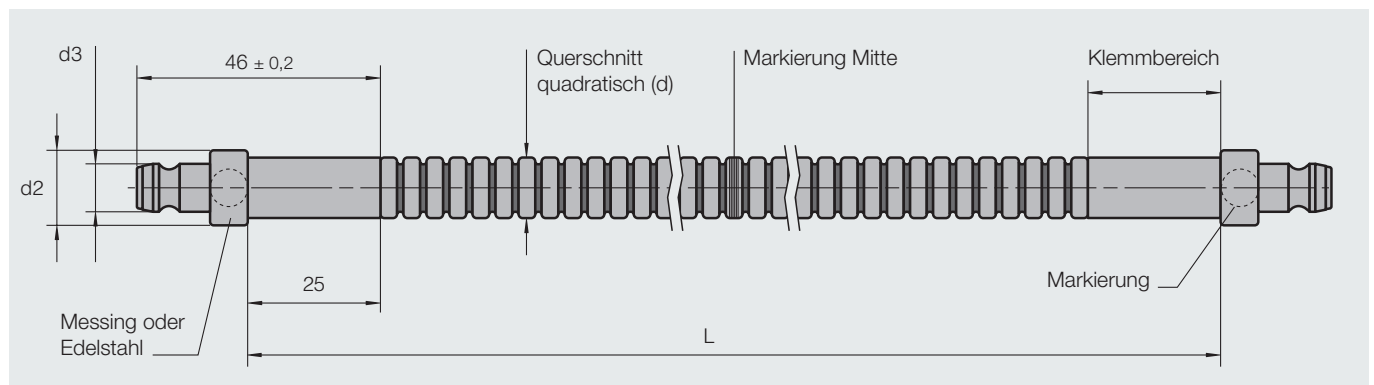
- metrisch (Messing) oder
- zöllisch (Edelstahl)



Messing



Edelstahl

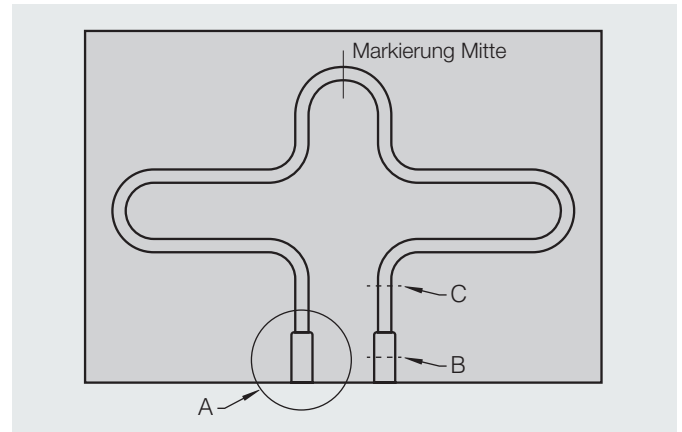


Typ tempflex (d)	L min [mm]	L max [mm]	d2 max [mm]	d3 max [mm]	Mindesbiegeradius innen [mm]
□ 8,0	200	2600	14,0	9,0 oder 9,4	10,0
□ 12,0	200	2600	22,0	13,5	14,0

Anwendungsbeispiele

Kühlung, Vorwärmung oder sonstige Beheizung von Werkzeugen mit flüssigen Temperiermedien, z. B.

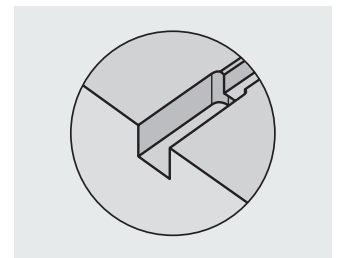
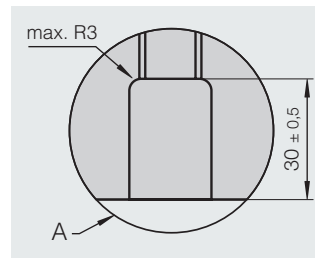
- Extrusionswerkzeuge
- Tiefziehwerkzeuge
- Gießereiwerkzeuge



Draufsicht auf das Werkzeug

Anwendungs- und Installationshinweise

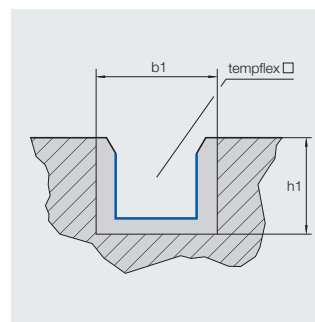
- Der Klemmbereich der Steckkupplungen muss min. 5 mm und kann max. 25 mm im Werkzeug versenkt sein, um den tempflex zu stabilisieren
- Reihenfolge beim Einbau:
 - tempflex an der Mittenmarkierung mit einem Kunststoffhammer fixieren
 - Klemmbereich der Steckkupplungen in den Aussparungen fixieren
 - gleichmäßig in die Nut einschlagen
- Nach dem Einbau ist eine Druckprüfung erforderlich



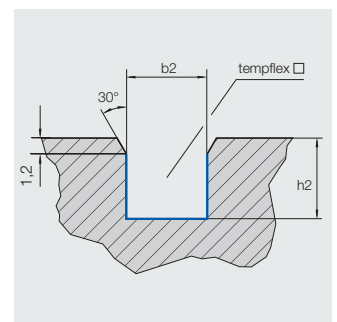
3D-Ansicht
Ausfräsung für Steckkupplung

Empfohlene Nutgeometrie

Typ tempflex	Nutabmessung [mm] b1 x h1	Nutabmessung [mm] b2 x h2
□ 8,0 ±0,1	11,5 ^{+0,1} x 12,0 ^{+0,1}	7,8 ^{+0,1} x 8,1 ^{+0,1}
□ 12,0 ±0,1	19,1 ^{+0,1} x 19,5 ^{+0,1}	11,8 ^{+0,1} x 12,1 ^{+0,1}



Nutquerschnitt (B)



Nutquerschnitt (C)