



Spritzguss

Injection Moulding

Probekörperherstellung

Herstellung von DIN-Normprüfkörpern

(ISO-Normstäbe 80 x 10 x 4 mm) mittels CAMPUS-Stammwerkzeug, Einsätze für Zug-ISO-Normstab, Normkleinstab sowie Brandstäbe UL 94

Plattenformate	100 x 100 x 0,5 bis 6 mm (0,5mm-Abstufungen)
	80 x 80 x 1 und 4 mm
	60 x 60 x 1 und 2 mm
Cone-Calorimeter-Platten	100 x 100 x 5 mm

2-Komponenten-Spritzguss

Spritzguss Battenfeld HM 110 / 350 H / 130 V

waagerechte Spritzeinheit, 40 mm Schneckendurchmesser
senkrechte Spritzeinheit, 25 mm Schneckendurchmesser

Schließkraft: 1100 kN

Holmabstand: 470 mm

Hydraulikanschluss für Kernzug und Schieber

Werkzeuge:

- 2-Komponenten-Platte mit Stumpfstoß:
Entnahme Probekörper für Haftkraft (z. B. weich / hart)
- 2-Komponenten-Schichtplatte
- Sandwichplatte mit Werkzeugen für:
Platte 2-4 mm Dicke, Gehäuse und Deckel, Zugstab,
ISO-Normstab

Specimen Production

Production of DIN-standard bars

(ISO-standard bars 80 x 10 x 4 mm) via CAMPUS- tool inserts
for tensile- ISO-standard bar, small standard bars as well as
bars for flammability test UL 94

<i>injection moulding of plates</i>	
<i>plates for cone calorimetry</i>	100 x 100 x 0,5 up to 6 mm
	80 x 80 x 1 and 4 mm
	60 x 60 x 1 and 2 mm
	100 x 100 x 5 mm

Injection Moulding for 2 components

Injection moulding Battenfeld HM 110 / 350H / 130 V

horizontal injection unit, 40 mm screw diameter
vertical injection unit, 25 mm crew diameter

closing force: 1100 kN

tie bar distance: 470 mm

hydraulic port for core puller and slides

Tools:

- 2-components plate with scarf joint: withdrawal test piece
for adhesion force (for example soft / hard)
- 2-components layer plate
- Sandwich plate with tools for
plates with 2-4 mm thickness, box and cab, tensile rod,
ISO-standard bars



Spritzguss im Reinraum /

Injection moulding for clean room

Spritzguss Battenfeld Eco Power 180/350 Unilog B6

Schließkraft: 180 t

Holmabstand: 570 x 520 mm

vollelektrischer Antrieb

mit integrierten Entnahmeroboter und Reinraumzelle

Injection moulding Battenfeld Eco Power 180/350 Unilog B6

closing force: 180 t

tie bar distance: 570 x 520 mm

full electric drive

with integrated removal robot and clean room housing



Spritzgussanlage im Reinraum/ injection moulding for clean room

CNC – Probenfräse

Fertigung von Probekörpern aus Plattenware oder

Bauteilen für

- Zug- und Biegeprüfung
- Kerbschlagzähigkeitsprüfung
- Brandprüfungen

CNC - specimen milling cutter

manufacturing of specimen out of plates or components for

- *tensile and bending test*
- *notched impact strength*
- *flammability test*

Kontakt/ Contact

Ostthüringische Materialprüfgesellschaft mbH

Breitscheidstraße 97, 07407 Rudolstadt, Germany

Phone: + 49 3672 379 - 0

Fax: + 49 3672 379 - 379

www.ompg.de

Leiter der Abteilung Kunststoff-Forschung

Dr. Stefan Reinemann

Head of the Plastics Research Department

Phone: + 49 3672 379 - 400

Fax: + 49 3672 379 - 379

Email: reinemann@titk.de

Laborleiterin Kunststoff-Prüfung

Dipl.-Ing. Ute Schwarz

Laboratory Head of Plastic Testing

Phone: + 49 3672 379 - 420

Fax: + 49 3672 379 - 379

Email: schwarz@titk.de

Die aktuellen Akkreditierungsurkunden finden Sie unter /

The current accreditation certificates can be found at:

www.ompg.de/deutsch/Akkreditierung/index.html