

Kontinuierliche Fertigung von Organoblechen am STFI

Ausgangsmaterial für Organobleche:

- Thermoplastische Matrixwerkstoffen wie PP, PA, PES, PPS, PEI, PEEK
- endlosfaserverstärkte Halbzeuge (z.B. Gewebe und Gewirke aus Glas- und Carbonfasern)
- Vliesstoffe, z.B. aus 100 %-recyclten Carbonfasern
- Hybridvliesstoffe aus Thermoplast- und Verstärkungsfasern



Technik: Intervall-Heißpress-Anlage KV 325

- Hydraulische Gleichlaufpresse, bestehend aus 6 Materialabwickelstationen, Vorpresse, Haupt-Presseneinheit, Vorschubeinheit, Aufwickelstation sowie alternativ Zuschnitt auf Schlagschere (Fertigung von Rolle zu Rolle oder Rolle zu Platte)
- Werkzeuglänge 1200 mm, Werkzeugbreite 610 mm (Rollenbreite)
- Pressdruck max. 25 bar über die Netto-Pressfläche
- Temperatur bis max. 430 °C
- Arbeitsweise weggeregelt, druckgeregelt oder kombiniert
- 30 Heizzonen (5 über die Breite, 6 Heiz- bzw. Heiz-Kühlzonen über die Länge)
- Gezielte Schrägstellung der oberen Pressplatte über die Länge möglich
- Einstellbarer Vorschub zwischen 5 und 150 mm
- Produktionsgeschwindigkeit regelbar bis 40 m/h



Continuous production of organic sheets at the STFI

Starting material for organic sheets:

- Thermoplastic matrix materials such as PP, PA, PES, PPS, PEI, PEEK
- Continuous fibre reinforced semi-finished products (e.g. woven and knitted fabrics of glass and carbon fibres)
- Nonwovens, e.g. made of 100% recycled carbon fibres
- Hybrid nonwovens made of thermoplastic and reinforcing fibres



Technology: Continuous compression moulding system KV 325

- Hydraulic press with synchronous drive, consisting of 6 material unwinding stations, pre-press, main press unit, feed unit, rewind station and alternatively cut to shearing machine (production from roll to roll or roll to plate)
- Tool length 1200 mm, tool width 610 mm (roll width)
- Applied pressure max. 25 bar over the net pressing area
- Temperature up to max. 430 ° C
- Position and pressure controlled or combined way of working
- 30 heating zones (5 across the width, 6 heating or cooling zones across the length)
- Targeted tilting of the upper press plate possible across the length
- Adjustable feed between 5 and 150 mm
- Production speed adjustable up to 40 m / h

