

10 poliges MCP Gehäuse



Dieses Kontaktgehäuse bestehend aus zwei Einzelteilen - Gehäuse und Retainer - wird bereits während des Spritzvorgangs im Werkzeug montiert. Das In-Mold-Montage Verfahren wird durch ein spezielles Werkzeugkonzept ermöglicht und ersetzt einen aufwändigen nachgelagerten Montageprozess. Der zusätzliche Montageschritt im Werkzeug wirkt sich kaum auf die Gesamtzykluszeit aus, da die Dauer der Montage für vier Bauteile bei etwa 0,3 Sekunden liegt. Die montierten Artikel werden direkt an der Maschine endverpackt, so dass ein zusätzliches Handling der Einzelkomponenten entfällt.

Material	PA66 GF13
Werkzeugauslegung	4+4-fach
Bauteilgröße und -gewicht	33,5 x20,7 x 23,6 mm, 7,7 Gramm
Anwendungsbereich	Automotive

Leistungen

- ✓ Erstellung des Werkzeugkonzepts inklusive Inmold-Montage-Verfahren
- ✓ Werkzeugerstellung
- ✓ Spritzgußfertigung in Serie