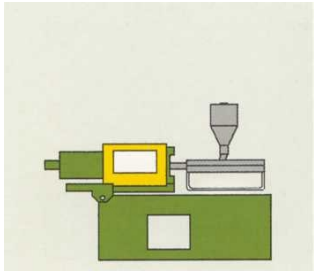
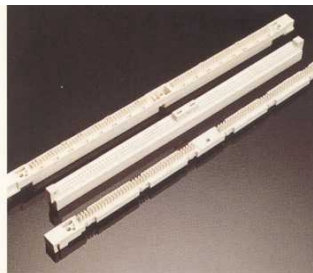
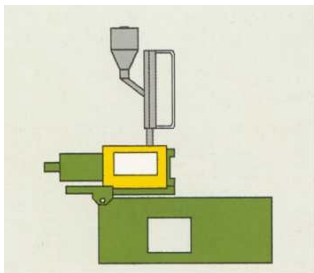


### Anpassung der Arbeitsstellungen in Abhängigkeit vom zu fertigenden Produkt



**Arbeitsstellung 1**  
**Schließeinheit horizontal**  
**Spritzeinheit horizontal**

Konventionelle Arbeitsstellung zum Einspritzen durch die feste Werkzeugplatte. Geeignet für Standard-Serienproduktion.

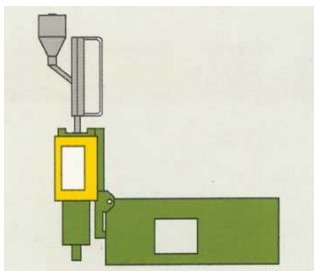


**Arbeitsstellung 2**  
**Schließeinheit horizontal**  
**Spritzeinheit vertikal**

Zum Einspritzen in die Trennebene bei automatisch laufenden Werkzeugen.

Vorteile:

- lineare Werkzeugfüllung, kurze Angusswege,
- spannungsarme Spritzteile, Materialersparnis,
- einfacher Werkzeugaufbau, kurze Entformungswege.

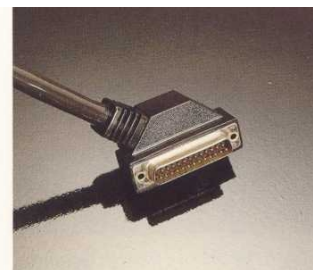
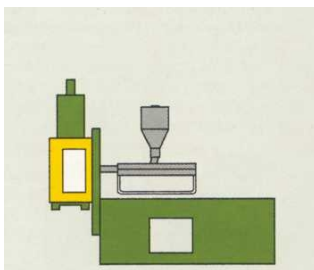


**Arbeitsstellung 3**  
**Schließeinheit vertikal**  
**Spritzeinheit vertikal**

Hauptarbeitsstellung bei Arbeiten mit Einlegeteilen, Einspritzen durch die feste Werkzeugplatte.

Vorteile:

- sicheres, bequemes Einlegen,
- kein Verrutschen der Einlegeteile,
- schnelles und rationelles Arbeiten.

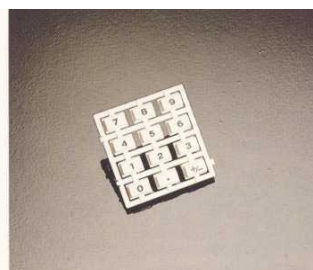
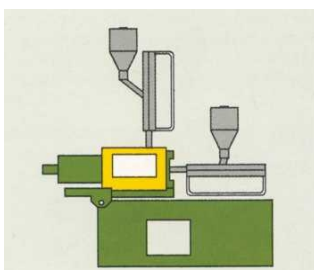


**Arbeitsstellung 4**  
**Schließeinheit vertikal, von oben schließend**  
**Spritzeinheit horizontal**

Zum Umspritzen von sehr empfindlichen, schwer zu haltenden oder sperrigen Einlegeteilen.

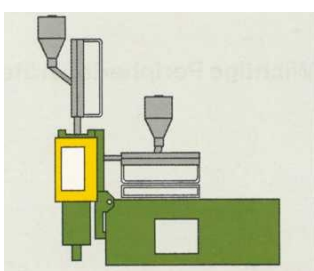
Vorteile:

Einlegeteile werden in die feste Werkzeughälfte eingebracht, Bewegung durch den Schließhub entfällt.



**Arbeitsstellung 5**  
**Schließeinheit horizontal**  
**1. Spritzeinheit horizontal**  
**2. Spritzeinheit vertikal**

Zweikomponenten oder Zweifarbenspritzen, Einspritzen durch die feste Werkzeugplatte und in die Trennebene.



**Arbeitsstellung 6**  
**Schließeinheit vertikal**  
**1. Spritzeinheit horizontal**  
**2. Spritzeinheit vertikal**

Zweikomponenten- oder Zweifarbenspritzen bei Einlegeteilen, Einspritzen durch die feste Werkzeugplatte und in die Trennebene.