

# SPEZIFIKATIONEN

## MoldUni

### ULTRASCHALLSENSOR

Durchmesser	10	mm
Höhe	8	mm
Kabellänge	30 bis 300	cm

### ELEKTRONIKEINHEIT

Abmessung	100 x 74 x 33	mm
Versorgungsspannung	24	V DC

### AUSGANGSSIGNALE

Signal 1 zu Maschine/ext. Gerät	Digitales Signal über potentialfreien Kontakt
Signal 2 zu Maschine/ext. Gerät	

### EINGANGSSIGNALE

Triggersignal 1 von Maschine/ext. Gerät	10 - 24	V DC
---	---------	------

### ANALYSE/EINBINDUNG

Aus der Ultraschallantwortkurve können folgende Prozessgrößen bestimmt werden:

- Fließfrontdetektion
- Fließgeschwindigkeit
- Randschichtwachstum
- Abschwindezeitpunkt
- Thermisches Gleichgewicht
- Reproduzierbarkeit

### UMGEBUNGSBEDINGUNGEN

Betriebstemperaturbereich	-10 bis 60	°C
Maximaltemperatur am Sensor	120	°C
Maximaltemperatur am Kabel	200	°C

Aussteller



Moldsonics GmbH

Hafenstraße 47-53

A-4020 Linz

[www.moldsonics.com](http://www.moldsonics.com)

+43 680 1600 788

[info@moldsonics.at](mailto:info@moldsonics.at)

# MoldUni

OPTIMIEREN UND KOSTEN SPAREN

„Aufzeichnung einer charakteristischen  
Ultraschallantwortkurve aus der Spritzgießkavität“

Das Sensorpaket MoldUni wurde speziell für die Anwendung in Spritzgießwerkzeugen entwickelt, um eine Vielzahl an Messparametern aufzuzeichnen und dadurch den Spritzgießprozess umfassend zu analysieren sowie zu überwachen. Es erfüllt die hohen Ansprüche verschiedenster Anwendungsbereiche bis zu einer Einsatztemperatur von maximal 120°C.

- ☞ KONTAKTLOS
- ☞ MAXIMALER PROZESSEINBLICK
- ☞ ZUSÄTZLICHE QUALITÄTSPARAMETER
- ☞ UMFASSENDES QUALITÄTSMONITORING



Automotive

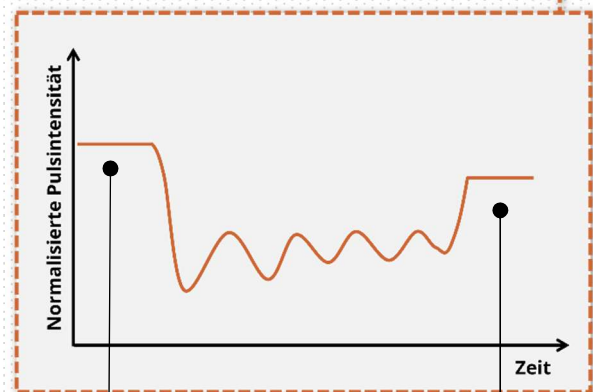
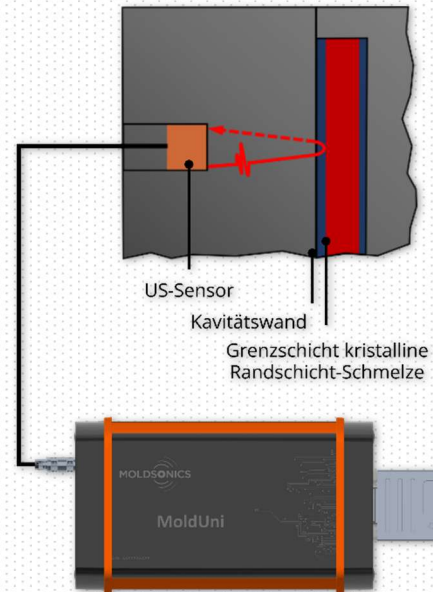


Medical

Packaging



Technical



**THERMISCHES GLEICHGEWICHT**

**REPRODUZIERBARKEIT**

- FLIEßFRONTDETEKTION**
- FLIEßGESCHWINDIGKEIT**
- RANDSCHICHTWACHSTUM**
- ABSCHWINDEZEITPUNKT**



info@moldsonics.com

Moldsonics GmbH  
Hafenstraße 47-53  
4020 Linz

www.moldsonics.com  
+43 680 1600 788  
Österreich