# Servoelektrisches Heißkanalsystem von HRSflow überzeugt Kunden: Weltweit über 1000 Systeme verkauft

**

*Das 2013 vorgestellte servoelektrische Heißkanalsystem von HRSflow hat jetzt die 1000er Marke überschritten. © HRSflow*

San Polo di Piave/Italien, März 2021 – Eine stetig wachsende Zahl von Spritzgießern ist überzeugt von der Präzision und Zuverlässigkeit der Heißkanaltechnologie von HRSflow, die ihre Leistungsfähigkeit bereits seit vielen Jahren in unterschiedlichen Industriebereichen unter Beweis stellt. Erstmals auf der K 2013 vorgestellt, ist das servoelektrische Nadelverschluss-System seitdem ein kraftvoller Motor für das Wachstum dieses Heißkanalspezialisten, der damit heute weltweit zur Nr. 1 in der Automobilindustrie geworden ist. Jetzt hat die Zahl der rund um den Globus verkauften Einheiten die 1000er Marke überschritten. Zur Vielzahl der Einsatzbeispiele gehören die Bereiche Fahrzeugtechnik mit Beleuchtungs-, Innen-, Außen- und -Motorraumanwendungen, zunehmend auch elektrisch angetriebene Fahrzeuge, Logistik und Umwelt, Haushalt und Garten.

Im Zuge der kontinuierlichen Weiterentwicklung hat HRSflow mit FLEXflow Evo kürzlich eine neue Technologie-Generation auf den Markt gebracht, die sich dank optimierter Geometrie durch reduzierten Platzbedarf im Werkzeug auszeichnet. Darüber hinaus lassen sich Schmelzedruck und Fließgeschwindigkeit dank der flexiblen Steuerung noch einfacher einstellen. Was unverändert geblieben ist, sind die damit erreichbaren perfekten Oberflächen auch in sensiblen Anwendungen, beispielsweise beim Folienhinterspritzen.

Für besondere Vorteile sorgt der Einsatz von FLEXflow Evo in kostensenkenden Familienwerkzeugen. Diese stoßen aktuell auf großes Interesse, weil sich damit unterschiedliche Teile in einem Schuss fertigen lassen. Um hier die Potenziale des Systems in Live-Demonstrationen darstellen zu können, hat HRSflow das inzwischen dritte Familienwerkzeug für die simultane Produktion von Elementen der Tür-Innenverkleidung von Kfz hergestellt. Es zeigt, wie sich der Füllvorgang trotz sehr unterschiedlicher Formteilgrößen perfekt ausbalancieren und Verzug weitgehend beherrschen lassen, was bisher bei Familienwerkzeugen oft problematisch war. Zugleich lässt sich damit nachweisen, dass die für jede Kavität unabhängig und präzise einstellbare Fließgeschwindigkeit Überfüllungen und Gratbildung zuverlässig verhindert. HRSflow stellt Kunden die drei Demonstratorwerkzeuge für Versuche, Materialtests und Schulungen je nach Bedarf am Firmensitz San Polo di Piave/Italien, im Werk in Hangzhou/China oder im Werk in Grand Rapids, Michigan/USA, zur Verfügung.

Dazu Maurizio Bazzo, President von HRSflow: „Die Automobilproduktion richtet sich aktuell neu aus. Die Trends sind steigende Komplexität, die E-Mobilität, der Leichtbau und das digitalisierte Fahren. Gleichzeitig suchen Tier-1-Zulieferer und OEM nach Möglichkeiten zur Kosteneinsparung. Um qualitativ hochwertige Teile der nächsten Generation zu erhalten und die Ausschussrate weiter zu reduzieren, benötigt der Markt eine noch höhere Flexibilität bei der Steuerung des Schmelzeflusses zur Optimierung des Werkzeugfüllvorgangs. HRSflow ist bereit, sich diesen neuen Herausforderungen zu stellen.“

**HRSflow** (www.hrsflow.com) ist ein Geschäftsbereich der INglass S.p.A. (www.inglass.it) mit Sitz in San Polo di Piave/Italien und spezialisiert auf die Entwicklung und Produktion von fortschrittlichen und innovativen Heißkanalsystemen für die Spritzgießindustrie. Die Unternehmensgruppe beschäftigt rund 1000 Mitarbeiter und ist auf allen wichtigen globalen Märkten präsent. HRSflow produziert Heißkanalsysteme am europäischen Hauptsitz in San Polo di Piave/Italien, in Asien am Standort Hangzhou/China und am Standort Byron Center nahe Grand Rapids, MI, USA.

Kontakt und weitere Informationen:

**HRSflow,** Via Piave 4, 31020 San Polo di Piave (TV), Italien

Tel.: +39 0422 750 111, E-Mail: info@hrsflow.com, www.hrsflow.com

Erica Gaggiato, Communication Dept.

Phone: +39 0422 750 120, Email: [erica.gaggiato@inglass.it](mailto:erica.gaggiato@inglass.it)

Chiara Montagner, Marketing Dept.

Phone: +39 0422 750 127, Email: chiara.montagner@inglass.it

Redaktioneller Kontakt und Belegexemplare bitte an:

Dr.-Ing. Jörg Wolters, Konsens PR GmbH & Co. KG,

Im Kühlen Grund 10, D-64823 Groß-Umstadt, Germany – www.konsens.de

Tel.: +49 6078 9363 0, E-Mail: [mail@konsens.de](mailto:mail@konsens.de)

*Pressemitteilungen von HRSflow mit Text sowie Bilder in druckfähiger Auflösung stehen zum Download bereit unter: https://www.konsens.de/hrsflow*