

1 Wörterbuch - Dictionary

Englisch-Deutsch

abrasion resistance	Abriebsfestigkeit / Eigenschaft der getrockneten Schlichte, dem Abrieb während dem Handling, Füllen des Sandes und dem Verdichten zu widerstehen dem Abrieb während dem Handling, Füllen des Sandes und dem Verdichten zu widerstehen.
accumulator (for steam)	Dampfspeicher / Puffer zwischen Dampfkessel und der Schäumteilproduktion
acetone	Aceton / greift EPS an
acidity (of coating)	Säuregehalt / der Schlichte
additive	Zuschlagstoffe / chemische; die dem Rohmaterial zur Unterstützung des Vorschäumprozesses hinzugefügt werden
adhesive	Kleber / siehe auch "glue", zum Zusammenkleben der Modellsegmente und Ankleben von Modellen an eine Gießtraube
adjacent flasks	Formbehälter, nebeneinander stehend / (benachbart), in der <i>TruFoam</i> Anlage
aging (of patterns)	Alterung / der EPS Modelle (Stabilisierung)
air damage	Beschädigungen durch übermäßigen Luftdruck
air pick-up port	Ansaugstelle für Luft / hier auch für Abluft
alkalis, resistance to	alkalische Stoffe / Beständigkeit gegen.
artificial aging	künstliche Alterung / eines EPS Modells (z.B. in einem Stabilisierungssofen)
assembly	Montage / hier: Zusammenkleben von einzelnen Segmenten eines EPS Modells zu einem gesamten Modell und von Modellen zu einer Traube

autoclave	Autoklav / gleichzeitige Bedampfung von beiden Dampfkammern des Schäumautomaten mit geschlossenen Kondensatventilen
automatic dosing valve	automatische Dosiereinrichtung / für Rohmaterial am Vorschäumgerät Pro-500
automatic scale	automatische Wiegevorrichtung / zum Einwiegen des Rohmaterials in das Vorschäumgerät PRO-500

backdraft	negative Entformungschräge.
batch hopper	Chargensilo / um jeweils einen (1) Formbehälter im <i>TruFoam</i> System mit Sand zu füllen
batch type operation	chargenweise, diskontinuierliche Arbeitsweise / Unterbrechung des Arbeitsvorganges nach jedem einzelnen Zyklus
Baumé	Baumé Skala / für die Messung von Dichte und Festkörperanteil in einer Flüssigkeit, mathematisch ausgedrückt für newtonsche Flüssigkeiten, die schwerer als Wasser sind: °Baumé = 145 / spezifisches Gewicht
bead fill system	Material-Füllvorrichtung / für EPS Roh- oder vorgeschäumtes Material
bead filling zone	nutzbare Fläche / innerhalb der Dampfkammer des Schäumautomaten (z.B: Automat MPV 80/70 - nutzbare Fläche = 700 x 600 mm)
bead handling	Material-Handhabung / des EPS Roh- oder vorgeschäumten Materials (z.B. Transport, Lagerung, etc.)
bead pre-expander	Vorschäumgerät / für EPS und PMMA. Mit ihm wird das Rohmaterial von seinem ursprünglichen Raumgewicht (bei EPS ca. 600 g/l) auf die zur Herstellung von (zwischen 18 und 80 g/l) vorgeschäumt
bead storage	Material-Lagerung / des rohen oder vorgeschäumten EPS

bead storage silo	Material-Lagersilo / für die Zwischenlagerung des vorgeschäumten Materials. (zur Alterung, Stabilisierung, Austausch von Pentan und Luft), bestehend aus luftdurchlässigem Gewebe, muss immer geerdet sein.
bead treatment	Material-Behandlung / des EPS Rohmaterials (z.B. Hinzufügen von Additiven, etc.)
beads (EPS)	Rohmaterial / des expandierbaren Polystyrols (EPS).
beady	perliges Erscheinungsbild / der EPS-Oberfläche, bei der die einzelnen Materialpartikel (Perlen) nicht genügend verschweißt sind
Benzene	Benzin / Bestandteil des EPS
binder	Bindemittel / Schlichte
blowback	Rückblasen / Luftstoß, der das nicht benötigte Material aus dem Füllinjektor der Maschine zurück in das Füllsystem bläst
blower	Gebläse / für verschiedene Anwendungen: Transport des vorgeschäumten Material, Kühlung des Sandes und des Kühlwassers
blowing agent	Treibmittel / Pentan im EPS, führt unter Dampfeinwirkung zum Aufblähen der Perlen, um die gewünschte niedrige Dichte zu erzielen
bonding of foam sections	Abbinden der Modellsegmente / nach dem Zusammenkleben in der Klebemaschine (einige Sekunden)
bonding polystyrene beads	Verschweißen der EPS Perlen / zu einem Schäumteil unter Dampfeinwirkung im Schäumautomaten
boom	Ausleger / des Manipulators
boom reach	Reichweite des Auslegers
bucket elevator	Becherwerk / für diesen Transport des Sandes von Sandkühler in das Lagersilo der <i>TruFoam</i> Anlage

buffer zone	Pufferzone / Lagerung der EPS-Modelle nach dem Schäumen zum Altern vor dem Kleben oder Schlichte
bulk storage	Großbehälter zur Lagerung
carrier	Trägerflüssigkeit / wird benötigt, um die feuerfesten Bestandteile der Schlichte auf das Modell zu übertragen, verdunstet später durch Trocknung
cart (for patterns, clusters)	Transportwagen für EPS-Modelle u. Gießtrauben / Verwendung innerhalb des Trockenofens/Stabilisierungsofens
cart retention time	Verweilzeit der Transportwagen / im Trockenofen (Stabilisierung)
cartridge	Schnellwechselrahmen / Bestandteil der Schäumform; beinhaltet Formbefestigungsplatten. Rück- und Füllerplatte, Füllinjektoren und die Form selbst
casting	Gussteil
casting extraction	Entnahme des Gussteils / aus dem Formbehälter nach dem Abkühlen.
casting extraction robot	Entnahmeroboter für Gussteile
casting system	Gießsystem
cell structure	Zellstruktur / des EPS.
chest	Dampfkammer / rechteckiger Raum, in dem sich die Schnellwechselkassette in der Schäummaschine befindet
chute	Rutsche (für Ausschußmaterial).
clean-out drain	Reinigungs-/Ablassöffnung / an der Unterseite des Kleberbehälters der Klebemaschine (zum Ablassen des Klebers für Reinigungszwecke oder zum Kleberaustausch).
closing force	Schließdruck, Verriegelungsdruck / Kraft, mit der die Schäumform im Schäumautomaten geschlossen gehalten wird.
cluster	Gießtraube / eine bestimmte Anordnung von EPS Modellen mit Gießsystem.

> assembly	> Montage / Zusammenkleben von mehreren EPS Modellen zu einer Gießtraube mit Steigern und Anschnitten
> coating system	> Beschichtungssystem
> conveyor	> Transportvorrichtung
> dimensions	> Abmessungen
> distortion	> Deformation / Verwindung
> drying oven	> Trockenofen / Stabilisierungsofen
> elevator	> Hebevorrichtung
> insertion system	> Einsatzvorrichtung / für das Einsetzen der Gießtrauben in den Formbehälter
> loading	> Beladen / des Drehtisches mit Gießtrauben.
> shuttle system	> Transportsystem / intervallmäßig, für Gießtrauben
Co-Polymers	Copolymere / aus zwei oder mehr verschiedenen Monomeren aufgebaute Polymere
coated cluster	Beschichtete Gießtraube
coating	Beschichtung, Schlichte
coating area	Schlichterraum / innerhalb der Produktionshalle vorgesehener Raum für das Beschichten der Modelle und Gießtrauben mit Schlichte und das anschließende Trocknen
coating equipment	Beschichtungsanlage / für Modelle/Gießtrauben, sämtliche notwendigen Einrichtungen für das Schlichten
coating robot	Beschichtungsroboter / taucht die Modelle/Gießtrauben in das Schlichtebad und führt die notwendigen Drehbewegungen zum Abtropfen der überflüssigen Schlichte aus
coating tank	Beschichtungs-, Schlichtebehälter / mit Rührwerk, um eine gleichmäßige Viskosität der Schlichte zu erhalten; die Modelle/Gießtrauben werden in den Schlichtebehälter eingetaucht

collapsed bead	zusammengeschlagenes Material / Material das falsch behandelt wurde (in der Regel überhitzt oder einem Hitzeschock ausgesetzt) und dadurch geschrumpft ist und deformiert wurde
commissioning service	Inbetriebnahme der Anlage
compact recipe	Verdichtungsformel / programmmäßige Festlegung des Verdichtungs Vorganges
compaction	Verdichtung / des die Modelltraube umgebenden Sandes (durch Vibration)
> control	Verdichtersteuerung
> cycle	Verdichtungszyklus
> process	Verdichtungs Vorgang
> system	Verdichtungssystem
compressive deformation	Druck-Deformation /Verwindung durch Druckeinwirkung
compressive strength	Druckfestigkeit
condensate drain	Kondensatabgang / bei Vorschäumgerät und Schäumautomat
conditioning of bead	Konditionierung / des vorgeschäumten EPS
core vents	Düsen / Einsätze in den Formwerkzeugen für die Schäumeile, mit Durchlässen (Löchern oder Schlitzten), durch die die Schäumform mit den Dampfkammern verbunden wird.
crack	Füllspalt / eine leichte Öffnung zwischen den Formplatten, die durch sog. Spaltzylinder bewirkt wird.
cross steam	Querbedampfung / Bedampfung einer Dampfkammer , wobei das Kondensatventil der anderen Dampfkammer offen ist
cycle time	Zykluszeit / Gesamtheit eines Arbeitstaktes

dead beads	Totes Material / vorgeschäumtes EPS, das wegen falscher Behandlung oder Überlagerung nicht mehr genügend Treibmittel zum Schäumen eines EPS Modells enthält
degating	Abtrennen des Eingusses / von der Gießtraube

degating area	Einguss-Abtrennbereich / Raum, in dem die Eingüsse abgetrennt werden
dehumidification system	Entfeuchtungs-System / zur Entfernung von feuchter Umgebungsluft aus dem Bereich des Trockenofens
demolding system	Entnahmesystem / für die EPS Modelle aus dem Schäumautomaten
demold	Entnahmesystem / für die EPS Modells aus den beiden Hälften der Schäumform
dense phase principle	Verdichtungsprinzip / angewandt beim Transport des Sandes
density processor	Schüttdichtenprozessor / Gerät für die automatische Kontrolle des Raumgewichts währen des Vorschäumens (nur bei kontinuierlichem Vorschäumen zu empfehlen)
depth of chest	Tiefe / der Dampfkammer, lichte Tiefe
dimensional accuracy	Maßgenauigkeit / eines Modells oder Gussteils
dimensional inaccuracy	Maßliche Ungenauigkeit / eines Modells oder Gussteils
dimensional stability	Maßstabilität / eines Modells oder Gussteiles
dipping	Eintauchen, Beschichten / einer Gießtraube
dirt trap	Schmutzfänger / im Leitungssystem der Schäumenanlage
discharge port	Auslassöffnung
dosing of raw material	Dosierung des Rohmaterials / beim Vorschäumgerät
downsprue	Gießlauf / senkrechter Teil
dry deposit weight	Trocken-Auftragsgewicht / der Schlichte auf ein Modell, eine Gießtraube; Test innerhalb des Verfahrens, um die Auftragsmenge der Schlichte auf ein Modell festzulegen, damit reproduzierbare Werte geschaffen werden können
dry pattern weight	Trockengewicht des Modells
dry weight	Trauben-Trockengewicht / beschichtet und getrocknet

dual flasks dump unit	Duale Formbehälter-Auskippstation / 2 (zwei) Formbehälter werden gleichzeitig entleert), siehe auch "Flask dump unit"
dual rotating raise /lower batch hopper system	Duale revolvierende-Hubvorrichtung / für Chargen Füllsilo, zum Heben und Senken des Silos, drehbar
dust collection system	Staubabsaugung
dust control system	Staubbeseitigung
dust enclosure	Staubabschirmung / Schutz gegen Staubentwicklung
dust extraction system	Entstaubungsanlage
dust port	Staub-Absaugstelle
dwell for draining	Pause zum Abtropfen / des Klebers, beim Zusammenkleben der Modellsegmente zu einem kompletten Modell

effluent viscometer	Ausfluss Viskositätsmesser / bestimmt die Viskosität durch Messen der Zeit für eine bestimmte Flüssigkeits-Durchflussmenge bezogen auf eine bestimmte Durchflussöffnung
eject air	Auswerferluft / zum Entformen der EPS Modelle im Schäumautomaten
ejection	Auswurf / der EPS Modelle aus der Schäumform
energy block	Energieblock / Verteilerblock für Dampf, Wasser, Luft und Vakuum am Schäumautomaten
Epoxy paint	Epoxy-Farbe / Spezial-Schutzfarbe für EPS verarbeitende Maschinen
EPS	Expandierbares Polystyrol / mit Treibmitteln beladenes Polystyrol, wird in großer Menge zu Hartschaum verarbeitet und in der Verpackung, im Bauwesen, und zur Herstellung von Lost Foam Modellen verwendet
equipment performance	Arbeitsweise der Anlage
expansion chamber	Expansionskammer, Vorschäumkammer / im Vorschäumgerät

expansion pressure	Expansionsdruck / der Druck der vom EPS auf die Schäumform ausgeübt wird. Kann mit einer Druckmessdose in der Oberfläche der Schäumform gemessen werden
extraction position	Entnahmeposition / Position in der sich der Formbehälter innerhalb der <i>TruFoam</i> Anlage befindetet, wenn die Gussteile entnommen werden

factory assembly	Installation / der Anlage in der Fabrik des Kunden
feeder	Speiser, Speiseeinrichtung
field adjustments	Vor-Ort Einstellungen der Anlage / die in der Fabrik des Kunden vorgenommen werden
field painting for touch-up	Vor-Ort Lackausbesserung / Ausbesserung von Beschädigungen der Farbe in der Fabrik des Kunden
fill cycle	Füllzyklus / Dauer des Füllvorganges, a) um die Schäumform mit EPS zu füllen, b) um den losen Sand in den Formbehälter der <i>Trufoam</i> Anlage zu füllen
fill gun	Füllpistole, Füllinjektor / Spezialvorrichtung, um das vorgeschäumte EPS in die Schäumform zu bringen
fill gun connections	Füllpistolenanschlüsse / am Druckfüllsystem des Schäumautomaten
fill recipe	Füllformel / programmäßige Festlegung des Sandfüllens in der <i>TruFoam</i> Anlage
filler plug	Füllpinole / die Spitze des Füllinjektors, die zurückgezogen wird, um das vorgeschäumte Material in die Schäumform eintreten zu lassen
filling of the sand	Sandfüllen / Einfüllen des ungebundenen Sandes aus dem Chargensilo in den mit einer Modelltraube beladenen Formbehälter in der <i>TruFoam</i> Anlage
fines	Abrieb / staubförmig, im Sand

fin	Rippe / längs laufend
fixed chest	feststehende Dampfkammer / im Schäumautomaten, unbeweglich, im Gegensatz zur fahrbaren Dampfkammer ("movable chest")
fixed steam chest	siehe "fixed chest"
flask	Formbehälter / innerhalb der TruFoam Anlage: quadratische, rechteckige oder runde Ausführung, dient zur Aufnahme der Modelltraube und des ungebundenen Sandes
flask handling system	Formbehälter - Transport System / hier: TruFoam Anlage von Vulcan Engineering Co., Bezeichnung für die Gesamtheit der Gießstrasse für Gussteile auf Basis des Lost Foam Verfahrens
flask size inside	Formbehälter - Innenmaße
flexural strength	Biegesteifigkeit / des EPS Modells
floor-level exhaust	Bodenabsaugung / wichtig im Vorschäumraum wegen des Pentan, das schwerer ist als Luft
flow chart, panel mounted (machine)	Ablaufdiagramm / schematische Darstellung der Maschine auf der Außenseite des Schaltschranks, wobei die Arbeitsschritte der Maschine angezeigt werden
flowchart (coating)	Schlichteauftragsmethode / die flüssige Schlichte wird über das Modell gegossen oder gepumpt, überflüssige Schlichte läuft ab
fluidized bead drying bed	Fluidisierendes Trockenbett / Behälter mit einem Tuchboden, in den das frisch vorgeschäumte EPS material zum Trocknen eingebracht wird
fluidized bead	siehe "fluidized bead drying bed"
fluidizing air	verwirbelte Luft / zum Trocknen des vorgeschäumten EPS und des Sandes innerhalb der <i>TruFoam</i> Anlage
foam making	Schaummodell-Herstellung / im Schäumautomaten

foam making equipment	Schäumautomat mit Formwerkzeug
foam moisture content	Feuchtigkeitsgehalt im Schäumteil / im Modell
foam molding	Schäumen / eines Modells im Schäumautomaten
foam pattern molding machine	Schäumautomat / zur Herstellung der Modelle
foam pattern	Schaummodell, Schäumteil
foam pressure	Schäumdruck / Druck, der sich bei der Zuführung von Dampf und der damit verbundenen Expansion des EPS Materials innerhalb der Schäumform aufbaut und zur Verschweißung der EPS Perlen zu einem festen Schäumteil führt. Wird mit einer Blähddruckmessdose gemessen, die die Beendigung eines Schäumzyklus steuert
fume enclosure	Rauchgas-Abschirmung / Schutzvorrichtung, Abdeckungen gegen die sich bei der Verdampfung des EPS (oder PMMA) entwickelnden Gase
fume port	Rauchgas-Absaugstelle / Absaugöffnung in einer Abdeckung
fusion (of the EPS)	Verschweißung (der EPS Perlen) / Kraft, die das EPS Modell zusammenhält

gate	Anschnitt / wird bei der Konstruktion der Gießtraube entwickelt
gating	Anschnittbemessung, -technik.
gating construction	Anschnittkonstruktion
gating system	Anschnittsystem
glue	Kleber / speziell für das Lost Foam Verfahren entwickelt, um den besonderen Anforderungen des EPS/PMMA Rechnung zu tragen
glue deposit control	Kleberauftrags-Steuerung / Regulierung der Menge des Kleberauftrages

glue imprint platen	Kleber-Übertragungsplatte / mit den gleichen Konturen wie das zu klebende Segment.
glue joint	Klebenah / Verbindungsstelle zwischen 2 Modellsegmenten
glue joint open time	"Offene Zeit" / der Klebenah; die Zeitspanne vom Kleberauftrag bis zum Zusammenpressen von 2 Segmenten
glue machine	Klebemaschine / zum automatischen Kleben von Modellsegmenten zu einem kompletten Modell
glue print-off	Kleberübertragung / von der Platte auf das zu klebende Segment
glue printer platen	siehe "glue imprint platen"
glue tank	Kleberbehälter / in der Klebemaschine, beheizt
glue temperature control	Klebertemperatur-Steuerung
gluing area	Kleberbereich / Klebekontur des EPS Modellsegments
gluing equipment	Klebevorrichtungen / Sammelbegriff für Klebemaschine, Klebewerkzeug und manuelle Kleebeeinrichtungen
gondola	Transportwagen für Formbehälter / innerhalb der <i>TruFoam</i> Anlage, bestehend aus einem Aufnahmerahmen mit Rollen
gondola assembly	siehe "gondola"
gripping device	Greifvorrichtung / beim Manipulator

half-tool weight	Halbformgewicht / Gewicht einer Formwerkzeughälfte im Schäumautomaten
handling (gear)	Entnahme-Handling / für EPS Modelle aus dem Formbereich des Schäumautomaten; Entnahmemaske mit Vakuumsaugern
heat shield	Hitze-Schutzschild / Abschirmungen beim Manipulator gegen Hitze
holding fixture	Haltevorrichtung / für Gießtrauben
hood	Haube / Abdeckung über der <i>TruFoam</i> Anlage wegen Gase und Staub

hopper	Silo
horizontal operation	Horizontale Arbeitsweise / Fahrbewegung des Formwerkzeuges im Schäumautomaten
horizontal parting line	Horizontale Trennungslinie / eines Schäumwerkzeuges
horizontal-axis compaction unit	Horizontale Verdichtereinheit / in der <i>TruFoam</i> Anlage, zum Verdichten des losen Sandes im Formbehälter mit der Gießtraube
hot-melt glue	Heißschmelzkleber / für Modell- und Gießtraubenmontage
hydrometer	Flüssigkeits-Dichtemesser / für das spezifische Gewicht einer newtonschen Flüssigkeit
indexing assembly	Indexierungseinheit / bestimmt das schrittweise Vorrücken der Formbehälter zur nächsten Station im Arbeitsablauf der <i>TruFoam</i> Anlage
inlet port	Eingangsstutzen, Einlassöffnung
installation site	Installationsort / Halle des Kunden, in der die Anlage aufgestellt wird
integrated demolding system	Integrierte Entnahmevorrichtung / entspricht der Entnahmemaske im Schäumautomaten, siehe auch "handling"

jaw	Greifbacken / beim Manipulator
------------	---------------------------------------

lock out	Sperre / Absperren von Zuleitungen zu einer Maschine aus Sicherheitsgründen
Lost Foam process	Lost Foam Verfahren / moderner Gießprozess, in dem ein verlorenes EPS Modell verdampft wird, um ein Gussteil in Früher unerreichbarer Qualität zu erhalten
Lost Foam process equipment	Lost Foam Anlage / Anlage für das Lost Foam Gießverfahren
Lost Foam process technology	Lost Foam Verfahrenstechnologie
lower nest	untere Aufnahme / für Modellsegmente in der

	Klebemaschine.
lower platen	untere Andruckplatte / für Modellsegmente in der Klebemaschine
lubricant	Chemischer Zuschlagstoff / hier: Zink-Stearat als Zusatz beim Vorschäumen, siehe auch "Additive"
lumps (in beads/sand)	Klumpen / im vorgeschäumten EPS Material oder im Sand
machanical pulls	mechanische Ziehvorrichtungen / (z.B. Ziehkerne in der Schäumform)
metal penetration	Metall-Durchdringung / der Schlichte durch flüssiges Metall beim Gießvorgang
metering canister	Dosierbehälter / für Rohmaterial beim Vorschäumgerät
microstructure	Mikrostruktur, Feingefüge
misalignment	Versatz / z.B. zweier Segmente beim EPS Modell.
mold	Formwerkzeug / im Schäumautomaten; Struktureinsatz zwischen den Formplatten, die den EPS Modellen ihre Form geben
mold carriers	Formwagen
molded pattern water content	Feuchtigkeitsgehalt im Schäumteil
molding	Schäumen / das Herstellen des Schäumteiles im Automaten
molding machine	Schäummaschine, Schäumautomat
moldmaker	Formenbauer
moldmaking	Formwerkzeug-Herstellung / für das Schäumen der Modelle
moving chest	bewegliche Dampfkammer / Dampfkammer im Schäumautomaten, die auf - und zufährt
MPV 80 / 70	Schäumautomat, vertikal / Modellreihe 80/70, innere Abmessungen der Dampfkammer 800 x 700 mm

natural frequency	natürliche Frequenz / bezogen auf die Schwingungen im Metall eines Formbehälters in der <i>TruFoam</i> Anlage
new sand addition	Frischsand-Ergänzung / Hinzufügen von frischem Sand, als Ausgleich für Verlust durch Verbrennen, Abrieb, etc.

Newtonian liquid	newtonsche Flüssigkeit / Flüssigkeit, die über eine Viskosität verfügt, die unabhängig vom Geschwindigkeitsgefälle ist
Ni-Chrome wire	Ni-Cr Glühdraht / zum Schneiden von EPS (bei der Herstellung von Teilen für eine Gießtraube), Nickel-Chrom Legierung, hohe Zugfestigkeit
noise control enclosures	Lärmschutz-Abschirmungen / gegen Betriebsgeräusche der Anlage
non-contact water cooling	Kontaktlose Wasserkühlung
non-Newtonian	nicht-newtonsch

opening between chests	Öffnungshub / der beweglichen Dampfkammer, Öffnung zwischen den Dampfkammern im Schäumautomaten
overcooking	Überhitzung / Fehler bei einem Prozessparameter, der zu einem übermäßigen Beheizen des Modells führt
overcooling	Überkühlung / Fehler bei einem Prozessparameter, der zu einer übermäßigen Wärmeableitung führt
overfusion	übermäßige Verschweißung / der Perlen im Schäumteil, verursacht durch falsche Bedampfung
overhead cluster conveyor	hochliegender Gießtrauben-Transporter

part geometry	Teilgeometrie / eines Schäum- oder Gussteils
parting line	Trennlinie / a) eines Modells, oder b) eines Formwerkzeuges
pattern	Modell / das von der Maschine hergestellte Schäumteil
pattern conveyor	Modelltransporter / hier: Transportband am Schäumautomaten nach der Entnahme
pattern machine	Schäumautomat / Maschine zur Herstellung der EPS Modelle
pattern stabilizing carts	Modell-Stabilisierungswagen / zum Einsatz im Trockenofen/Stabilisierungsöfen

payload temperature	Nutzlast-Temperatur 7 bei der Aufnahme eines heißen Gussteils durch den Manipulator
Pentane	Pentan / Treibmittel im Polystyrol, das es expansionsfähig macht
Pentane content	Pentangehalt / im rohen oder vorgeschäumten EPS
permeability	Durchlässigkeit / ein wichtiger Faktor bei der Auswahl der Schlichte, bezeichnet den Grad, bis zu dem ein poröser Körper oder Aggregat Gase oder Flüssigkeit durchlässt
physical properties	physikalische Eigenschaften
pipng system	Verrohrungssystem
pitch	Neigen / Bewegung des Auslegers beim Manipulator
pivoting jaw	drehbare Greifbacke / am Manipulator
platten	Andruckplatte / Klebemaschine
PMMA	PMMA / Polymethylmethacrylat (Acrylharz auf Basis MethacrylsäureMethylester), hier: treibmittelhaltig für das Schäumen von Lost Foam Modellen
porosity	Porosität
postexpansion	Nachblähen, Nachexpandieren / eines Schäumteiles aufgrund von mangelhafter oder nicht ausreichender Kühlung
pouring	Gießen / von Metall
pouring basin gripper	Gießtümpelgreifer
pouring basin manipulator system	Gießtümpel-Manipulatorsystem
pouring station	Gießstation / innerhalb der TruFoam Anlage
power pack (hydraulic)	Hydraulikaggregat / bei: Schäumautomat, Klebemaschine, Manipulator
pre-expanded bead	vorgeschäumtes Material / Perlen des expandierbaren Polystyrols, die einem Expansionsvorgang unterworfen wurden (typische Dichten im Bereich von 18 - 80 g/l)
pre-expanded polystyrene	siehe "pre-expanded bead"
pre-expansion	Vorschäumen / der Vorschäumvorgang in

	seiner Gesamtheit
pre-heat	Vorheizen / Aufheizen des Vorschäumgerätes vor dem eigentlichen Vorschäumen des Rohmaterials oder des Schäumautomaten vor dem Schäumen der Modelle zur Vermeidung von übermäßigem Kondensat während der ersten richtigen Arbeitstakte
precipitate material	abgeschiedenes Material
prefill station	Vorfüllstation / in der TruFoam Anlage
preloading	Vor-Beladen / vorbereitendes Beladen des Aufnahmetisches für die Gießtrauben
premix tank (for coating)	Vormischbehälter / zum Vormischen der Schlichte
pressure fill system	Druckfüllsystem / Vorrichtung zum Füllen des Formwerkzeuges im Schäumautomaten unter Verwendung eines Druckluftstoßes
pressure reducing valve	Druckminderventil / für Dampf oder Luft
pressure up	Druckaufbau / Bezeichnung des Vorganges, mit dem der Luftdruck in den Behälter des Druckfüllsystems geführt wird
PRO-500	PRO-500 / Vorschäumgerät STYROLOGIC PRO-500, PRO-A = automatischer Arbeitsablauf, PRO-M = manueller Arbeitsablauf
process cycle	Arbeitszyklus / Serie von aufeinanderfolgenden Arbeitsschritten, um ein gewünschtes Ergebnis zu erzielen
process description diagram	Arbeitsablauf-Diagramm / Beschreibung des Arbeitsablaufes in Diagrammform
process parameter	Prozessmerkmal / Maschine, Umgebung, oder verwendetes Material, das einen Einfluss auf den Arbeitsprozess ausübt
production tooling	Produktions-Schäumform / Formwerkzeug für die Serienproduktion von Modellen.

prototyping	Prototyp-Produktion / Herstellung von Prototyp-Modellen, entweder in einer Prototyp-Schäumform oder durch Schneiden mit Glühdraht
proximity switch	Näherungsschalter / Fühler, der auf Metallmasse reagiert
pullback (pull)	Ziehvorrichtung / z.B. für Ziehkerne in einer Schäumform
purge	Auslass-, Ablassvorrichtung / hier: Herauspressen von Luft mit Dampf aus einer Schäumform
purge, to	herauslassen, freigeben, auch klären

quench tank	Abschreckbecken
--------------------	------------------------

rain gate	Sandgatter / am unteren Ende des Chargenfüllsilos in der TruFoam Anlage, einstellbar, "beregnet" die Formbehälter befindliche Gießtraube mit Sand
rain pattern mask	Beregnungsmaske / Scheibe im Boden des Sandgatters mit geschlossener Kontur entsprechend dem Profil der Gießtraube im Formbehälter; vermeidet Beschädigungen der Gießtraube durch eventuell hart auftreffende Sandpartikel
rapid tool change system	Schnellwechselsystem für Formwerkzeuge / siehe auch "cartridge"
raw bead	Rohmaterial / Granulat des expandierbaren Polystyrols, so wie es vom Rohmaterialhersteller geliefert wird. (Raumgewicht ca. 600g/l)
refractory coating	feuerfeste Schlichte / Beschichtung der EPS Modelle und Gießtrauben
refractory filler	feuerfestes Füllmaterial
register	Register / ein mit Zahlen bezeichneter Bereich innerhalb der Software der Steuerung, in dem ein programmierter Prozessparameter gespeichert ist

remote	separat angeordnet / z.B. separat stehende Hydraulikanlage
remote control	Fernsteuerung / hier über Kabelverbindungen
removal	Beseitigung
replica	Wiedergabe, genaue / andere Bezeichnung für "pattern" - Modell
replica configuration	Modellkonfiguration / Anordnung eines Modells
return sand	Rückführsand
return sand bin	Rückführsandsilo
rheology	Rheologie, Fließkunde
rinse tank	Spül-/Reinigungsbehälter / z.B. zum Säubern der Aufnahmen für die Gießtrauben
riser	Steiger
rotational viscometer	Rotations-Viskosimeter
runner	Guss-Anschnitt

Samba sequence	Samba / eine Folge von Druckluft, Vakuum und Fahrbewegungen der Dampfkammer, um das Entformen des Schäumteiles im Schäumautomaten zu unterstützen
sand - bin	Sandsilo
> cooler	> Sandkühler
> cooler fluidizing blower	> Sandkühler Wirbelgebläse
> fill control	> Sandfüll-Steuerung
> fill hopper	> Sandfüllsilo
> flow	> Sandfluss
> gate	> Sandgatter / siehe "rain gate"
> spillage	> Sandanhäufungen / des gebrauchten Sandes
> straightening device	> Sand-Lenkungs-Vorrichtung / in die Senkrechte richten
> surges	> Spitzenlast

scalping conveyor	Vibrationsrinne / zur Aufnahme der Gussteile und des losen Sandes an der Auskipfstation
scrap castings	Guss-Schrott / Ausschuss
screen/classifier	Sieb/Klassifizierungs-Einrichtung / für Sand.
section assembly (pattern)	Segment-Montage / Zusammenkleben von Modellsegmenten
segregation of sand	Sandentmischung
shear rate	Schergefälle / Geschwindigkeitsgefälle (Rheologie)
shear stress	Scherbeanspruchung
shrinkage	Schwindung / Veränderung der Maße bei einem Modell, die nach dem Entformen folgt
single cycle	Einzelzyklus / Arbeitsweise der Maschine, bei der jeder Schäumzyklus von der Bedienungsperson einzeln veranlasst wird
solidification rate	Erstarrungsgrad / bei Metall
sound enclosure	Geräusch-Abschirmung
specific gravity	spezifisches Gewicht / (jetzt:) volumenbezogene Masse, Dichte
sprue	Einguss, Einlauf, Gießlauf
stabilization	Stabilisierung
stabilization of foam pressure	Stabilisierung des Blähdruckes / im Schäumautomaten (z.B. bei der Autoklavbedampfung)
stabilizing oven	Stabilisierungsöfen / auch Trockenöfen; in ihm werden die Modelle bei einer bestimmten Temperatur gelagert, wobei sie annähernd ihre endgültigen Maße annehmen
start-up	Anfahren / der Anlage
static charge	statische Belastung.
steam boiler	Dampfkessel / zur Erzeugung von Sattdampf für das Vorschäumen und den Modell-Schäumprozess
steam chest	Dampfkammer / siehe auch "chest"
steam pack	Dampfreduzierstation / Kondensat - und Feststoffabscheider

steam pressure regulation	Dampfdruckregulierung / wird durch ein Dampfdruckreduzierventil vorgenommen
steam system design	Dampferzeugungs-/Leitungssystem-Auslegung / gemäß der Produktionshalle des Kunden
steam valve	Dampfventil
steam chest tool mounting flanges	Formwerkzeug-Montageflansche / Edelstahlflansche auf beiden Sichtseiten der Dampfkammern im Schäumautomaten, auf die die Formplatten der beiden Hälften der Schäumform montiert werden
stirring coating	Umrühren der Schlichte / im Schlichtebehälter durch ein automatisches, elektrisch angetriebenes Rührwerk
surface defects	Oberflächenschaden / Schaummodell
suspension agent	Suspensionsmittel / natürliche und synthetische Erden und Gummi, um den feuerfesten Bestandteil einer Schlichte so lange schwimmend zu halten, bis sie auf einem Körper haftet
swelling	Anschwellen, Wachsen
system integration	System-Eingliederung
system operationg sequences	System-Produktionsschritte

taper	Konizität
test cycling	Probezyklus
thin wall patterns	dünnwandige Modelle
thixotropic flow	thixotroper Fluss
through-steaming	durchdringende Bedampfung
tolerances	Toleranzen
tool (tooling)	Formwerkzeug, Schäumwerkzeug / zur Herstellung der Modell im Schäumautomaten, siehe auch "mold"
tool > change trolley	Formwechselwagen / dient zum schnellen und einfachen Wechsel der Formwerkzeuge des Schäumautomaten
> cavity	Hohlraum / konturgebend

> changing	Formwerkzeugwechsel
> faces	Formhälften
> fastening	Formbefestigung
> flange faces	Flanschseiten / der Form
> insert	Einsatz
> integral parts	Formzugehörige Teile / Komponenten, die zur Herstellung und Montage eines Formwerkzeuges notwendig sind
> loader	Formlader / Zusatzeinrichtung zur Erleichterung der Montage und Demontage der Formwerkzeuge
> plates	Formplatten / Aluminiumplatten zur Befestigung der Kern und Mantelteile eines Formwerkzeuges
> weight	Formgewicht / Gewicht eines kompletten Formwerkzeuges
tooling design	Formwerkzeug-Konstruktion
tramp material	Ausschuss / Brechgut, Gusschrott
transfer air	Transferluft, Übergabeluft / Druckluft, die bewirkt, dass das Modell der gewünschten Formhälfte während des Entnahmeprozesses haften bleibt
transportation canister	Transportbehälter
trial recipe	Testprogramm
TruFoam Automatic Casting System	Automatische TruFoam Gießsystem / Bezeichnung für die ausschließlich von Vulcan Engineering Co. patentierte, automatische Gießstraße für das Lost Foam Verfahren
turntable	Drehtisch

unbonded sand	ungebundener Sand
undercooking	zu wenig Bedampfung / Fehler im Arbeitsablauf, der eine ungenügende Beheizung des EPS bewirkt
underfusion	zu wenig Verschweißung / der Perlen in einem Modell
upper platen	obere Andruckplatt

upper nest	obere Aufnahme im Klebewerkzeug / für ein Modellsegment in der Klebemaschine
-------------------	---

V-notch jaw	Spitzkerben-Backengreifer
venting	Belüftung
venturi air stream	Venturi Luftstrom
vertical operation	vertikale Arbeitsweise / Fahrbewegung des Formwerkzeuges im Schäumautomaten
vertical parting line	vertikale Trennlinie
vibratory equipment	Vibrationsanlage / Sandsystem
viscosity	Viskosität
volatiles test	Flüchtigkeitstest / Pentan im EPS

wall thickness	Wandstärke / der Querschnitt einer Fläche des Modells
washes	Beschichtungsstoffe , siehe "coating"
water bottle	Wasserbehälter / Dosierbehälter für eine präzise Steuerung des Volumens und eines hohen Druckes bei der Wassersprühkühlung
water damage	Wasserdefekt / Bezeichnung von Fehlern am Modell, die durch übermäßiges Kühlwasser ausgelöst werden, das in den Formeinsatz eindringt
water dosing system	Wasserdosierung / System zur Dosierung der Kühlwassermenge bei der Wassersprühkühlung
water removal	Wasserbeseitigung
wet weight	Nassgewicht der Gießtraube / mit Schlichte beschichtet
wetting agent	Spülmittel / hier: Substanz, die der feuerfesten Schlichte zugesetzt wird, um die Oberflächenspannung der Flüssigkeit zu verringern, und dadurch eine bessere Haftung oder Penetration der Schlichte zu erzielen

zone	Zone / definierter Abschnitt innerhalb eines Arbeitstaktes der Verdichtungs-Anlage (z.B. Zeitzonen beim Sandfüllen = mehrere zeitlich begrenzte Intervalle beim Einfüllen des Sandes in den Formbehälter)
-------------	--

Deutsch-Englisch

Abbinden der Modellsegmente	bonding of foam sections
abgeschiedenes Material	precipitate material
Ablassöffnung	clean-out drain (drain)
Ablassvorrichtung	purge
Ablaufdiagramm (am Schaltschrank der Maschine)	flow chart, panel mounted
Abrieb (im Sand)	fines
Abriebfestigkeit (Schlichte)	abrasion resistance
Abschreckbecken	quench tank
Abtrennen des Eingusses	degating
Aceton	acetone
alkalische Stoffe, Beständigkeit gegen	alkalis, resistance to
Alterung (der Modelle)	aging (of patterns)
Andruckplatte (Klebmaschine)	platen
Anfahren (der Anlage)	start-up
Ansaugstelle für Luft	air pick-up port
Anschnitt	gate
Anschnittbemessung, -technik	gating
Anschnittkonstruktion	gating construction

Anschnittsystem	gating system
Anschwellen (Wachsen)	swelling
Arbeitsablauf-Diagramm	process cycle diagram
Arbeitsweise der Anlage	equipment performance
Arbeitszyklus	process cycle
Ausfluss-Viskositätsmesser	effluent viscometer
Auslassöffnung	discharge port
Auslassvorrichtung	purge
Ausleger (Manipulator)	boom
Ausschuss, Schrott	scrap castings, tramp material
Auswerferluft	ejection air
Auswurf, Auswerfen	ejection
Autoklav	autoclave
automatische Dosiereinrichtung	automatic dosing device
automatische Wiegevorrichtung	automatic scale
Automatisches <i>TruFoam</i> Gießsystem	automatic <i>TruFoam</i> casting system (flask handling system)

Baumé Skala	Baumé
Becherwerk	bucket elevator
Beschichtungsbehälter	coating tank
Belüftung	venting
Benzin	Benzene
Beregnungsmaske	rain pattern mask
Beschädigungen, durch übermäßigen Luftdruck	air damage
beschichtete Gießtraube	coated cluster
Beschichtung	coating
Beschichtungsanlage	coating equipment
Beschichtungsroboter	coating robot

Beschichtungsstoffe	washes
Beseitigung	removal
bewegliche Dampfkammer	moving chest
Biegesteifigkeit	flexural strength
Bindemittel, Schlichte	binder
Bodenabsaugung	floor level exhaust

Chargensilo	batch hopper
chargenweise, diskontinuierliche Arbeitsweise	batch type operation
chemischer Zuschlagsstoff	lubricant (zinc stearate)
Copolymere	Co-Polymers

Dampfdruckregulierung	steam pressure regulation
Dampferzeugungssystem- Auslegung	steam system design
Dampfkammer	chest / steam chest
Dampfkessel	steam boiler
Dampfreduzierstation	steam pack
Dampfspeicher	accumulator (for steam)
Dampfventil	steam valve
Dichte (Raumgewicht)	density
Dosierbehälter	metering canister
Dosierung des Rohmaterials	dosing of raw material
drehbarer Greifbacken	pivoting jaw
Drehtisch	turntable
Druckaufbau	pressure up
Druckdeformation	compressive deformation
Druckfestigkeit	compressive strength
Druckfüllsystem	pressure fill system

Druckminderventil	pressure reducing valve
Duale Formbehälter Auskippstation	dual flasks dump unit
duale revolvierende Hubvorrichtung für Chargen- Füllsilo	dual rotating raise/lower batch hopper system
Durchlässigkeit	permeability
dünnwandige Modelle	thin wall patterns
durchdringende Bedampfung	through steaming
Düsen	core vents

Eingangsstutzen	inlet port
Einguss	sprue
Einguss-Abtrennbereich	degating area
Einlassöffnung	inlet port
Einlauf	sprue
Eintauchen (Beschichten) der Trauben	dipping
Einzelzyklus	single cycle
Energieblock	energy block
Entfeuchtungssystem	dehumidification system
Entnahme (des Modells)	demold, demolding
Entnahme des Gussteiles	casting extraction
Entnahme-Handling	handling (gear)
Entnahmeposition	extraction position
Entnahmeroboter für Gussteile	casting extraction robot
Entnahmesystem	demolding system
Entstaubungsanlage	dust extraction system
Epoxy-Farbe	Epoxy paint
Erstarrungsgrad	solidification rate
Expandierbares Polystyrol	EPS, expandable polystyrene
Expansionsdruck	expansion pressure

Expansionskammer	expansion chamber
Feuchtigkeitsgehalt im Schäumteil	molded pattern water content, foam moisture content
feuerfeste Schlichte	refractory coating
feuerfestes Füllmaterial	refractory filler
Flanschseiten (der Form)	tool flange faces
Fließkunde	rheology
Flüchtigkeitstest (Pentan im EPS)	volatiles test
fluidisierendes Trockenbett	fluidized drying bed (fluidized bed)
Formbefestigung	tool fastening
Formbehälter	flask
> Innenmaße	flask size inside
> Transport System	flask handling system
> Auskippstation	flask dump unit
Formenbauer	mold maker
Formgewicht	tool weight
Formhälften	tool faces
Formlader	tool loader
Formplatten	tool plates
Formwagen	mold carrier
Formwechselwagen	tool trolley
Formwerkzeug	mold, tool, tooling
> Herstellung	moldmaking
> Konstruktion	tooling design
> Montageflansch	steam chest tool mounting flange
> Wechsel	tool changing
formzugehörige Teile	tool integral parts
Frischsand-Ergänzung	new sand addition

Füllformel	fill recipe
Füllinjektor	fill gun
Füllpinole	filler plug
Füllpistole	fill gun
Füllpistolenanschlüsse	fill gun connections
Füllspalt	crack
Füllzyklus	fill cycle

Gebläse	blower
Geräusch-Abschirmung	sound enclosure
Gießtraube	cluster
Gießtrauben-Beschichtungssystem	cluster - coating system
> Transportvorrichtung	> conveyor
> Abmessungen	> dimensions
> Beladung	> loading
> Deformation/Verwindung	> distortion
> Einsatzvorrichtung	> insertion system
Gießtrauben	
> Gewicht (beschichtet)	> cluster weight
> Hebevorrichtung	> elevator
> Montage	> assembly
> Transportsystem	> shuttle system
> Transportvorrichtung	> conveyor
> Trockenofen/Stabilisierungsöfen	> drying oven
> Nassgewicht	> wet weight
> Trockengewicht	> dry weight
Gießlauf (senkrechter Teil)	downsprue, sprue
Gießen, das	pouring

Gießstation	pouring station
Gießsystem	casting system
Gießtümpel-Manipulatorsystem	pouring basin manipulator
Gießtümpelgreifer	pouring basin gripper
Gondola (Transportwagen)	gondola, gondola assembly
Greif-/ Aufnahmeverrichtung	gripping fixture (for cluster)
Greifbacken	jaw (manipulator)
Greifvorrichtung	gripping device (manipulator)
Großbehälter zur Lagerung	bulk storage
Guss-Anschnitt	runner
Guss-Schrott	scrap castings
Gussteil	casting

Halbformgewicht	half tool weight
Haltevorrichtung	holding fixture (for clusters)
Haube	hood
Heißschmelzkleber	hot melt glue
herauslassen (freigeben)	to purge
Hitze-Schutzschild	heat shield
hochliegender Gießtrauben-Transporter	overhead cluster conveyor
horizontale Arbeitsweise	horizontal operation
horizontale Trennungslinie	horizontal parting line
horizontale Verdichtereinheit	horizontal-axis compaction unit
Hydraulikaggregat	hydraulic power pack
Hydrometer / Flüssigkeits-Dichtemesser	Hydrometer

Inbetriebnahme der Anlage	commissioning service
Indexierungseinheit	indexing assembly
Installation (vor Ort)	factory assembly

Installationsort	installation site
integrierte Entnahmevorrichtung	integrated demolding system

Klarspüler (Spülmittel)	wetting agent
Klebebereich	gluing area
Klebemaschine	glue machine
Klebenaht	gluejoint
Kleber	adhesive, glue
Kleber-Übertragungsplatte	glue imprint platen, glue printer platen
Kleberauftrags-Steuerung	glue deposit control
Kleberbehälter	glue tank
Klebertemperatur-Steuerung	glue temperature control
Kleberübertragung	glue print-off
Klebevorrichtung	gluing equipment
Klumpen	lumps (in beads/sand)
Kondensatabgang	condensate drain
Konditionierung des Materials	conditioning of bead
Konizität	taper
kontaktlose Wasserkühlung	non-contact water cooling
konturgegebener Hohlraum (im Formwerkzeug)	tool cavity
künstliche Alterung	artificial aging

Lärmschutz-Abschirmungen	noise control enclosures
Lost Foam Anlage	Lost Foam process equipment
Lost Foam Verfahren	Lost Foam process

Maßgenauigkeit	dimensional accuracy
Maßstabilität	dimensional stability
maßliche Ungenauigkeit	dimensional inaccuracy

Material Behandlung	bead treatment
Material-Füllvorrichtung	bead fill system
Material-Handhabung	bead handling
Material-Lagersilo	bead storage silo
Material-Lagerung	bead storage
mechanische Ziehvorrichtungen	mechanical pulls
Metall-Durchdringung	metal penetration
Mikrostruktur	micro structure
Modell	pattern
Modell-Stabilisierungswagen	pattern stabilizing cart
Modellkonfiguration	replica configuration
Modelltransporter	pattern conveyor
Montage	assembly
MPV 80/70 - Schäumautomat	MPV 80/70 - molding machine

Nachblähen	postexpansion
Nachexpandieren	postexpansion
Näherungsschalter	proximity switch
natürliche Frequenz	natural frequency
nebeneinander stehend	adjacent
negative Entformungsschräge	backdraft
neigen	pitch
newtonsche Flüssigkeit	Newtonian liquid
Ni-Cr Glühdraht	Ni-Chrome wire
nicht newtonsch	non-Newtonian
nutzbare Fläche	bead filling zone
Nutzlast-Temperatur	payload temperature

obere Andruckplatte (Klebemaschine)	upper plate
obere Aufnahme (für Modellsegmente in Klebemaschine)	upper nest
Oberflächenschaden (Schaumteil)	surface defects
offene Zeit	glue joint open time
Öffnungshub	opening between chests

Pause zum Abtropfen	dwelt for draining
Pentan	pentane
Pentangehalt	pentane content
perliges Erscheinungsbild	beady
physikalische Eigenschaften	physical properties
PMMA	PMMA / Polymethylmethacrylate
Polymer	Polymer
Porosität	porosity
PRO - 500 Vorschäumgerät	PRO - 500 pre-expander
Probezyklus	test cycle
Produktions-Schäumform	production tooling
Prototyp-Produktion	prototyping
Prozessmerkmal	process parameter
Pufferzone	buffer zone

Querbedampfung	cross steam
----------------	-------------

Rauchgas-Absaugstelle	fume port
Rauchgas-Abschirmung	fume enclosure
Raumgewicht	density
Register	register
Reichweite des Auslegers	boom reach

Reinigungsöffnung	clean-out drain
Rheologie	rheology
Rippe (längs laufend)	fin
Rohmaterial	raw bead, beads
Rotationsviskosimeter	rotational viscometer
Rückblasen	blowback
Rückführsand	return sand
Rückführsandsilo	return sand bin
Rutsche	chute (for tramp material)

Schaummodell	foam pattern
Schaummodell-Herstellung	foam making
Schäumteil	foam pattern
Schäume	foams
Schäumwerkzeug	tool, tooling
Scherbeanspruchung	shear stress
Schergefälle	shear rate
Schlichte	coating
Schlichteauftragsmethode	flow chart (coating)
Schlichtebehälter	coating tank
Schlichteraum	coating area
Schließdruck	closing force
Schmutzfänger	dirt trap
Schnellwechselrahmen	cartridge
Schnellwechselsystem für Formwerkzeuge	rapid tool change system
Schwindung	shrinkage
Segment-Montage	section assembly
separat angeordnet	remote

Sieb-/Klassifizierungs-Einrichtung	screen/classifier
Silo	hopper
Speiseeinrichtung, Speiser	feeder
Sperre	lock out
spezifisches Gewicht	specific gravity
Spitzkerben-Backengreifer	V-notch jaw
Spül-/Reinigungsbehälter	rinse tank
Stabilisierung	stabilization
Stabilisierung des Blähdruckes	stabilization of the foam pressure
Stabilisierungsöfen	stabilizing oven, drying oven
statische Belastung	static charge
Staubabsaugung	dust collection system
Staubabschirmung	dust enclosure
Staubbeseitigung	dust control system
Steiger	riser
Suspensionsmittel	suspension agent
System-Eingliederung	system integration
System-Produktionsschritte	system operating sequences

Teilgeometrie	part geometry
Testprogramm	trial recipe
thixotroper Fluss	thixotropic flow
Toleranzen	tolerances
totes Material	dead beads
Trägerflüssigkeit	carrier
Transferluft	transfer air
Transportbehälter	transportation canister
Transportwagen für Formbehälter	gondola, gondola assembly

Transportwagen (für Modelle)	cart (for patterns)
Treibmittel	blowing agent
Trennlinie	parting line
Trocken-Auftragsgewicht	dry deposit weight
Trockengewicht des Modells	dry pattern weight
Trockenofen	stabilizing - / drying oven

Übergabeluft	transfer air
Überhitzung	overcooking
Überkühlung	overcooling
übermäßige Verschweißung	overfusion
Umrühren der Schichte	stirring coating
ungebundener Sand	unbonded sand
untere Andruckplatte (Klebmaschine)	lower platen
untere Aufnahme (Modellsegmente in Klebmaschine)	lower nest

Venturi Luftstrom	venturi air stream
Verdichtersteuerung	compaction control
Verdichtung	compaction
Verdichtungsformel	compact recipe
Verdichtungsprinzip	dense phase principle
Verdichtungssystem	compaction-system
Verdichtungs Vorgang	compaction-process
Verdichtungszyklus	compaction-cycle
Verriegelungsdruck	closing force
Verrohrungssystem	pipng system
Versatz	misalignment
Verschweißen der EPS Perlen	bonding polystyrene beads fusion of the EPS

vertikale Arbeitsweise	vertical operation
vertikale Trennlinie	vertical parting line
Verweilzeit der Transportwagen	cart retention time
verwirbelte Luft	fluidizing air
Vibrationsanlage	vibratory equipment
Vibrationsrinne	scalping conveyor
Viskosität	viscosity
Vor-Beladen, das	preloading
Vor-Ort Einstellungen der Anlage	field adjustment
Vor-Ort Installation	factory assembly
Vor-Ort Lackausbesserung	field painting for touch-up
Vorfüllstation	prefill station
vorgeschäumtes Material	pre-expanded bead
vorgeschäumtes Polystyrol	pre-expanded polystyrene (EPS)
Vorheizen	preheat
Vormischbehälter (für Schlichte)	premix tank (for coating)
Vorschäumen, das	pre-expansion
Vorschäumgerät	bead pre-expander
Vorschäumkammer	expansion chamber

Wandstärke	wall thickness
Wasserbehälter	water bottle
Wasserbeseitigung	water removal
Wasserdefekt	water damage
Wasserdosierung	water dosing system
Wiedergabe, genaue	replica

Zellstruktur	cell structure
Ziehvorrichtung	pullback

Zone	zone
zu wenig Bedampfung	undercooking
zu wenig Verschweißung	underfusion
zusammengeschlagenes Material	collapsed bead
Zuschlagstoffe	additives
Zykluszeit	cycle time