

Produktinformation

# TM 2500

**Hotmelt-Vergussplattform:** Hochflexible Verarbeitungsmaschine mit manueller Werkzeugschliessung



## Produktbeschreibung

Als kostengünstige Standardvariante mit Tankgerät TM1004 bietet die Vergussstation TM2500 den idealen Einstieg in die Hotmeltverarbeitung. Die offene Konstruktion der Werkzeugaufnahme bietet ausreichend Freiraum gerade für Umspritzungen an Kabelsystemen oder Teilumspritzungen an Folien oder komplexeren Baugruppen.

Durch ihren vertikalen Verstellmechanismus kann die TM2500 auf unterschiedlichste Werkzeughöhen eingerichtet werden und bietet so eine sehr variable Werkzeugaufnahme für den Anguss in der Trennebene.

Die pneumatisch getriebene untere Werkzeughälfte kommt dem Bediener entgegen und bietet maximale Arbeitssicherheit durch den kombinierten mechanischen und pneumatischen Werkzeugverschluss mit einer Schließkraft von bis

zu 1500 kg. Mittels der praktischen Einhandbedienung wird das Werkzeug bis auf 5mm Öffnungsraum geschlossen und durch den Startknopf am Verschlusshebel pneumatisch verschlossen und der Spritzgussprozess gestartet.

Die Anlage ist für die Nutzung durch einen Bediener konzipiert. Durch die optionale Verwendung einer Switchbox werden zwei TM2500 Plattformen an einer Materialversorgung betrieben, so erhalten sie mit einem Bediener größtmögliche Fertigungskapazität zum optimalen Kosten-/Nutzenverhältnis.

Durch ihre einzigartige Vielseitigkeit bildet die Vergussplattform TM2500 die ideale Lösung von der Kleinserienplattform mit Tankgerät bis zur extruderversorgten Doppel-Vergussstation für mittlere Serien.



### 1 Materialaufbereitung durch Tankgerät

Die Verwendung von Tankgeräten als Materialaufbereitung bildet die Einstiegs-lösung in die Hotmelt-Verarbeitungstechnik. Mit dieser Technologie werden Werkstoffe in Granulatform verarbeitet. Die Tankgeräte der Serie TM1000 sind durchweg zur Adaptierung an alle WERNER WIRTH Verarbeitungsplattformen konzipiert. Je nach verwendetem Gerätetyp stehen diverse Features wie Level-sensor, Wochenzeitschaltuhr oder Temperaturabsenkung zur Verfügung.

### 2 Materialaufbereitung durch Extruder

Die Extrudertechnik ist die komfortabelste und prozesssicherste Art der Material-aufbereitung. Es können unterschiedlichste Materialien in Granulatform äußerst materialschonend verarbeitet werden. Die Extruder der Serie TM1500 sind in alle WERNER WIRTH Vergussplattformen zu integrieren, und der Aufschmelzprozess auf die Verarbeitung einer breiten Palette von Werkstoffen konzipiert. Touchpanel-steuerung, invertergesteuerter Antrieb und optional integrierbare Materialtrock-nung sowie auf den Materialbedarf abgestimmte Aufschmelzleistung sind nur einige der Features. Die Verwendung unserer Extruder ermöglicht auch die Verar-beitung von höherviskoseren und farbigen Verguss- oder Spritzgussmaterialien.



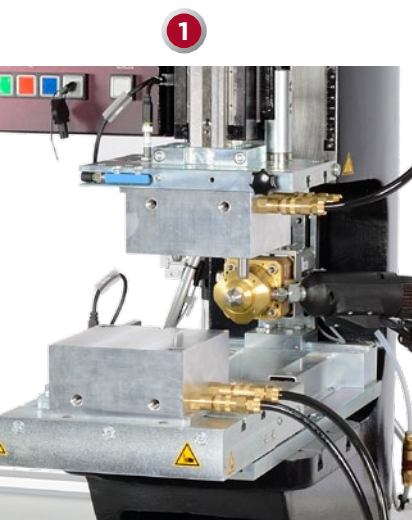
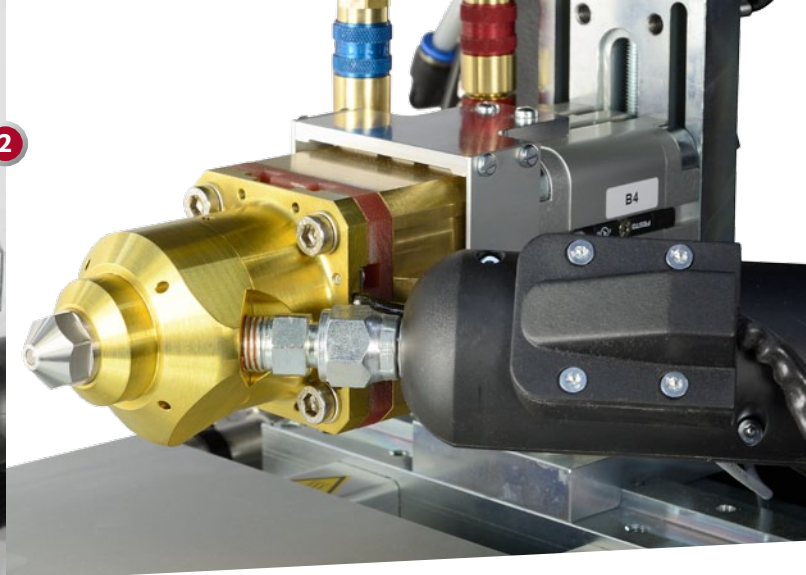
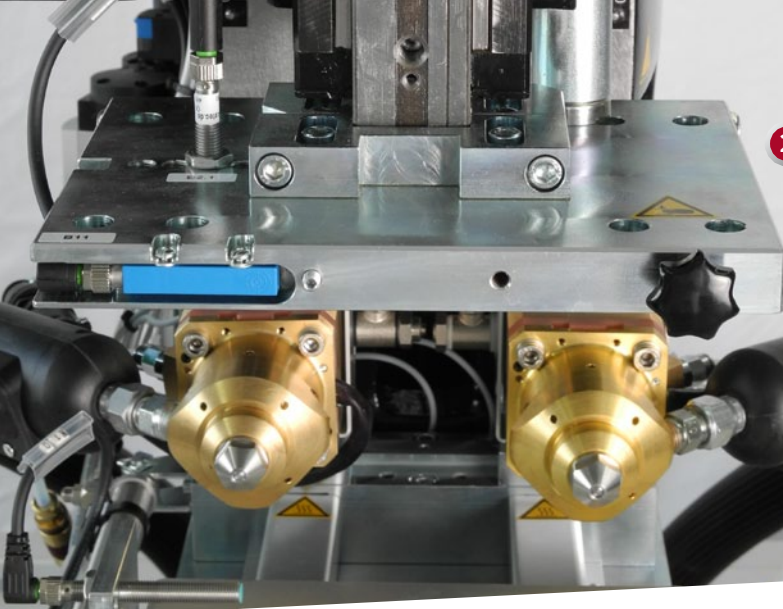
### 3 Materialaufbereitung durch Beutelschmelzgerät

Für die Verarbeitung unserer hochtemperaturbeständigen reaktiven Verguss-Polyamide der Produktgruppe PAR ist die Verwendung des Beutelschmelzgerätes TM1402 notwendig. Dieses kann in jede Vergussanlage integriert werden. Mittels einer gesteuerten Heizplatte wird das Material unter Luftabschluss auf-geschmolzen und ins Werkzeug gefördert.

### 4 Zwei+Eins-Betrieb

Mittels der Switchbox TM1300 können zwei Hotmelt-Stationen an einer Mate-rialversorgung betrieben werden. Ob Tankgerät, Extruder oder Beutelschmelz-gerät ist hierbei unerheblich. Die Switchbox stellt sicher, dass jeweils nur ein Vergussprozess zur Zeit abläuft und so die Vergussparameter exakt dem einzel-nen Spritzgussprozess konstant zur Verfügung gestellt werden.





### 1 Werkzeugaufnahmen

Die Vergussstation TM2500 ist im Standard mit einem pneumatisch getriebenen Schiebetisch der unteren Werkzeugaufnahme ausgerüstet, so kommt die Unterform dem Bediener entgegen und bietet optimales Handling in Bestückung und Entnahme der zu verarbeitenden Teile. Durch den vertikalen Verstellmechanismus kann die TM2500 auf unterschiedliche Werkzeughöhen eingerichtet werden, was den Gestaltungsspielraum für die Größe der Kavitäten im Werkzeug erweitert.

### 2 Ventiltechnik

Die WERNER WIRTH Vergussventile sind für die Niederdruckvergusstechnik konstruiert. Extragroße Düsen ermöglichen eine schnelle Befüllung der Kavität und der konsequente hinterschnittfreie interne Aufbau reduziert das „Ver cracken“ von Materialien. Der Anguss erfolgt mit 1 oder 2 Vergussventilen horizontal in die Werkzeugtrennebene.

### 3 Kühl- oder Temperiergeräte

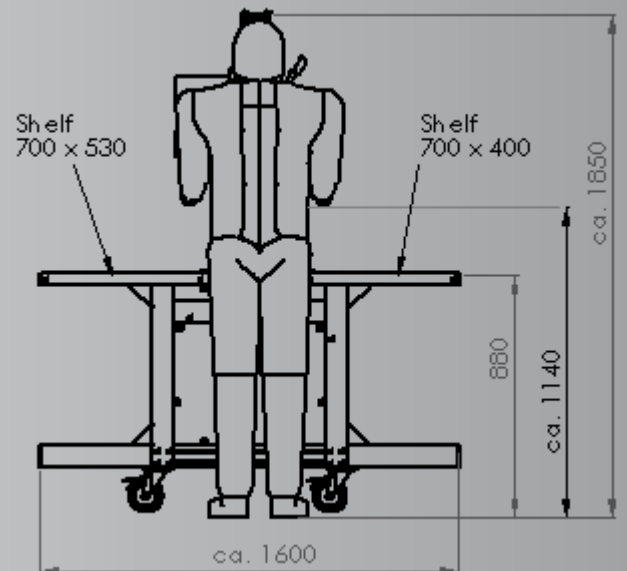
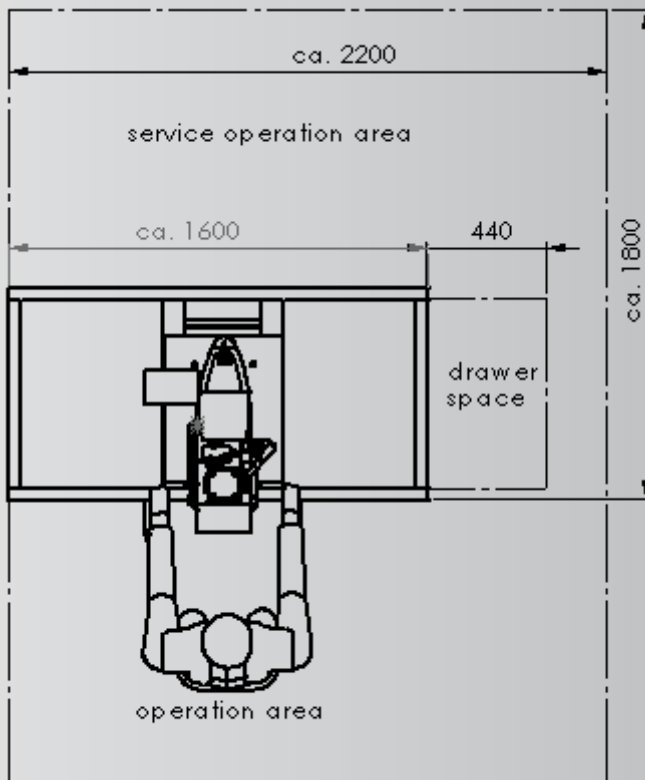
Für einen konstanten Vergussprozess ist die Regelung der Werkzeugtemperatur ein entscheidendes Kriterium. In speziellen Applikationen wird eine Temperierung des Werkzeuges benötigt. Die Temperatursteuerung erfolgt indirekt über die Werkzeugaufnahmen, so dass keinerlei Anschlüsse oder Vorrichtungen im Werkzeug notwendig sind.

Im Standard ist die Vergussstation TM2500 mit dem Kühlaggregat TM7100 ausgerüstet. Optional kann dieses durch das Temperiergerät TM7030 ersetzt werden.



## Technische Daten/Specifications **TM2500**

Deutsch	Englisch	Bezeichnung
Steuerung	Control	Vipa Compact Commander CC03I
Programmspeicher	programstorage	10 Programme
Vergussdruck min/max	Meltingpressure min/ max.	5- 50 bar
Material Temperaturbereich	Material Temperature range	0-240 °C
Standart Formengröße	standard mould size	H x B x T 120 x 130 x 120
Max. Formgewicht	Max. mould Weight	20 KG /auf Anfrage/ on inquiry
Sonderformaße möglich	special mould sizes possible	auf Anfrage/ on inquiry
Werkzeugtemperierung	Tool tempering	5° - 90 °C
Betriebsspannung AC	operation voltage AC	230 V -50/60Hz
Leistungsaufnahme max	power input max.	400 V 50-60 Hz 13 KW 16 A Abhängig v. Aufschmelzeinheit/ depending on Meltingunit
Eingangsluftdruck min/max	input airpressure min/max	6 bar
Schließkraft pneumatisch	clamping force pneumatic	1500 kg
Gesamtgewicht Maschine	total weight machine	370 kg
Ohne Aufschmelzeinheit	without meltingunit	
Option: TM1000/XX/Dual-Mode	Option: TM1000/XX/Dual-Mode	TM-1000/60/Dual



Werner Wirth GmbH

Hellgrundweg 111  
22525 Hamburg  
Germany

Tel +49 (0)40 752 491-0  
Fax +49 (0)40 752 491-91

info@wernerwirth.de  
www.wernerwirth.de



PROJECT | CONNECT | PROTECT