

Produktinformation

TM 6500

Hotmelt-Spritzgussplattform: Hotmelt-Verarbeitungs-
maschine für Grossserienbetrieb



Produktbeschreibung

Die Niederdruckspritzgussmaschine TM6500 ist speziell für die Umspritzung von Einlegeteilen in der Großserie konzipiert. Der ergonomische Aufbau und die flexiblen Konfigurationsmöglichkeiten ermöglichen eine produktive Fertigung von zwei gleichen oder auch unterschiedlichen Umspritzungen an Einlegeteilen z.B. aus dem Bereich der Sensortechnik, Kabelkonfektion oder Elektronikbaugruppen.

Die TM6500 ist durch zwei unabhängig voneinander steuerbare Werkzeugaufnahmen gekennzeichnet. Die möglichen Werkzeugabmessungen bieten Platz selbst für relativ große Kavitäten oder Effizienzsteigerung durch Mehrfachkavitäten je nach Spritzkörpergröße.

Der Anguss erfolgt mit ein oder mehreren Einspritzventilen horizontal von hinten in der Werkzeugtrennebene.

Die unteren Formenhälften kommen dem Bediener entgegen und fahren auf einem automatischem Schiebetisch unter die Oberform, der Vorgang läuft abgeschirmt vom Bediener hinter einem Plexiglasschutz, die Werkzeugschließung erfolgt pneumatisch oder hydraulisch, und bietet maximale Arbeitssicherheit durch die komfortable Zweihandbedienung bis zu einer Schließkraft von 3000 kg.

Die Anlage ist für die Nutzung durch einen Bediener konzipiert. Durch die optionale Verwendung einer Switchbox werden zwei TM6500 Plattformen an einer Materialversorgung betrieben, so erhalten sie mit einem Bediener größtmögliche Fertigungskapazität zum optimalen Kosten-/Nutzenverhältnis.

Durch ihre einzigartige Vielseitigkeit bildet die Spritzgussmaschine TM6500 die ideale Lösung von der Serienplattform mit Tankgerät bis zur extruderversorgten Doppelvergussstation für die größeren Serien.

1



2



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 Ver-arbeitung von höherviskoseren und farbigen Verguss- oder Spritzgussmaterialien.



3 Materialaufbereitung durch Beutelschmelzgerät

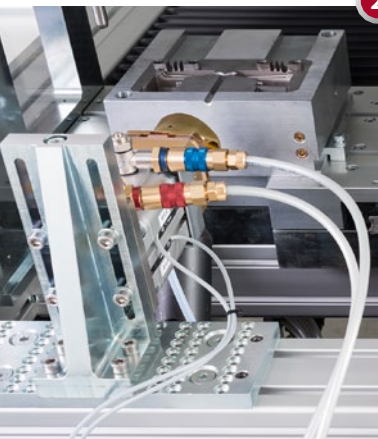
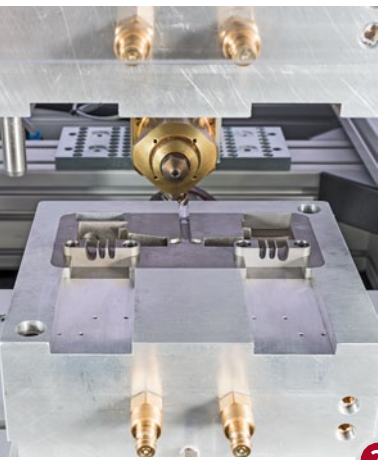
Für die Verarbeitung unserer hochtemperaturbeständigen reaktiven Verguss-Polyamide der Produktgruppe PAR ist die Verwendung des Beutelschmelzgerätes TM1402 notwendig. Dieses kann in jede Vergussanlage integriert werden. Mittels einer gesteuerten Heizplatte wird das Material unter Luftabschluss auf-geschmolzen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

4





1 **Werkzeugaufnahmen**

Die Vergussstation TM6500 ist im Standard mit zwei Werkzeugaufnahmen in hydraulischer Schliessung ausgerüstet, dabei fahren die Werkzeugunterformen auf Schubläden dem Bediener entgegen. Dies ermöglicht ebenfalls die Automation der Werkzeugbestückung.

Die Werkzeugaufnahmen können wahlweise im Wechsel- oder Parallelbetrieb bestückt werden. Die großen Werkzeugabmessungen von y,y,y bieten ausreichend Platz zur Gestaltung individuellster Werkzeugkonzepte und Kavitätenpositionierung.

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**

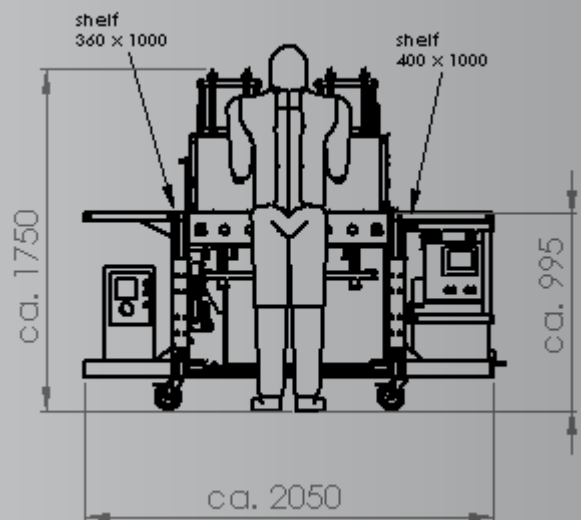
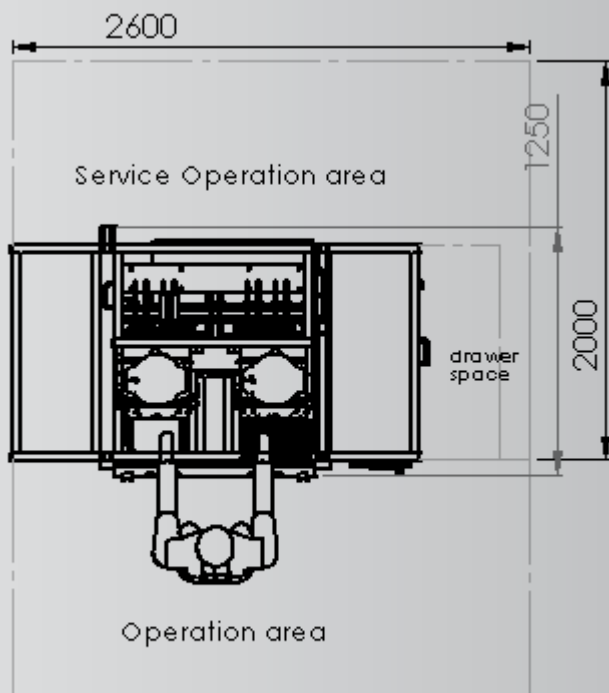
Für einen konstanten Vergussprozess ist die Regelung der Werkzeugtemperatur ein entscheidendes Kriterium. In speziellen Applikationen wird eine Temperierung des Werkzeuges benötigt. Die Temperatursteuerung erfolgt indirekt über die Werkzeugaufnahmen, so dass keinerlei Anschlüsse oder Vorrichtungen im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

Im Standard ist die Vergussstation TM6500 mit dem Kühlaggregat TM7100 ausgerüstet. Optional kann dieses durch das Temperiergerät TM7030 ersetzt werden.



Technische Daten/Specifications TM6500

Deutsch	Englisch	Bezeichnung
Bedienpanel	Touchpanel	Pro Face AGP - Reihe
Steuerung	Controll	Vipa S 7-300 kompatibel
Programmspeicher	programstorage	10 Programme
Vergussdruck min/max	Meltingpressure min/ max.	5 - 50 bar
Material Temperaturbereich	Material Temperature range	0 - 240°C
Standart Formengröße max.	standard mould size	H x B x T 120 x 330 x 250
Max. Formgewicht	Max. mould Weight	50 KG
Sonderformaße möglich	special mould sizes possible	auf Anfrage/ on inquiry
Werkzeugtemperierung	Tool tempering	15° - 90 °C
Betriebsspannung AC	operation voltage AC	400 V 50-60Hz
Leistungsaufnahme max. Abhängig v. Aufschmelzeinheit	power input max. depending on Meltingunit	400 V 50-60 Hz 23 KW 32 A
Eingangsluftdruck min./max.	input airpressure min/max	6 bar / 10 bar
Schließkräfte hydraulisch	clamping force hydraulic	35 KN - 80 KN
Schließkräfte pneumatisch	clamping force pneumatic	24 KN (6 bar), 40 KN (10 bar)
Gesamtgewicht Maschine	total weight machine	550 kg pneumatisch 620 kg hydraulisch



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