



# TM 2500

Vergussstation Kleinserien



## Werner Wirth Systems und das Tutanchamun-Prinzip

Was hat der ägyptische Pharao Tutanchamun mit Vergusstechnologie zu tun? – Ganz einfach: Seine Mumie blieb über Jahrtausende erhalten, weil sie vor schädigenden Einflüssen geschützt war. Gemäß dem Tutanchamun-Prinzip schützt Werner Wirth Systems Ihre elektronischen Bauteile für eine kleine Ewigkeit vor Feuchtigkeit, Temperaturschwankungen, Korrosion und Erschütterungen.

Werner Wirth Systems steht für innovative Vergussmaterialien, Engineering-Dienstleistungen auf höchstem Niveau und individuell anpassbare Verarbeitungsmaschinen für den formgebenden Verguss.

## TM 2500 Serie

Die Verarbeitungssysteme der Serie TM 2500 bilden als Stand-Alone-Geräte den idealen, kostengünstigen Einstieg in die Hotmelt-Produktion mittlerer und kleinerer Serien. Exakt geregelte Einspritz- und Abkühlzeiten sowie eine abgestimmte Auswahl des Tanksystems garantieren hohe Reproduzierbarkeiten nahezu ohne Fertigungstoleranzen.

Der einfache, modulare Aufbau macht den Einsatz verschiedenster Formabmessungen möglich. Auf einer Aufnahme von 160 x 130 mm lassen sich Formhöhen bis maximal 130 mm problemlos spannen. Der einfache und schnelle Werkzeugtausch von oberer und unterer Formhälfte ermöglicht einen schnellen Wechsel unterschiedlicher Vergussprojekte auf einer Verarbeitungsanlage. In Verbindung mit der für diese Gerätegruppe vergleichsweise hohen Werkzeugschließkraft von über 1to ist damit höchste Flexibilität in der Produktion garantiert.

Das System wird als Tischgerät einschließlich Tankerätssystem TM 1004 produktionsfertig geliefert. Optional ist das System auch als komplettes Verarbeitungssystem, montiert auf einen Maschinentisch inklusive Temperiereinrichtung, erhältlich. Der frei zugängliche Werkzeugbereich bietet gerade für die Kabelkonfektion größtmöglichen Handlungsspielraum. Ein Werkzeugsatz besteht aus zwei Werkzeughälften. Zum leichteren Einlegen der Baugruppen kann die untere Werkzeughälfte manuell über einen Schiebetisch aus der Maschine gezogen werden. Zur Teileentnahme in der laufenden Produktion fährt die untere Formhälfte dem Bediener pneumatisch gesteuert entgegen. Die Verwendung von Aluminiumwerkzeugen ermöglicht geringe Werkzeugherstellungskosten.

Über eine optional erhältliche Kühl- oder Temperiereinheit lassen sich entsprechend ausgerüstete Werkzeuge je nach Projektanforderung kühlen oder temperieren. Eine konstante Werkzeugtemperatur sorgt für gleich bleibende Einspritzverhältnisse. Das Niederdruckspritzgussverfahren erfolgt im Druckbereich von 5 bis 50 bar. Dabei sind die Formteile lediglich einer niedrigen Temperaturbelastung ausgesetzt. Die Temperatur ist mit einer Genauigkeit von  $\pm 1^\circ\text{C}$  stufenlos einstellbar. Der modulare Aufbau ermöglicht ein serviceorientiertes Arbeiten, um den verschiedensten Anforderungen des Marktes, z. B. der individuellen Auslegung der Hotmelt- Aufschmelzeinheit, schnell gerecht zu werden.

Das System wird in Deutschland nach den hier gültigen Qualitätsstandards hergestellt. Auch unser Service ist „made in Germany“: Der Werner Wirth Vor-Ort-Service und die 24h-Hotline stehen Ihnen gern zur Verfügung.



Frei zugänglicher Vergussbereich bietet höchstmögliche Flexibilität im Werkzeuglayout.

**Werner Wirth Systems GmbH**  
Seegelkenkehre 1  
21107 Hamburg  
Germany

Tel +49 (0)40 878 86 89-0  
Fax +49 (0)40 878 86 89-26

systems@wernerwirth.de  
www.ww-systems.de