



TM 4500

Vergusstation Mittlere Serien



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 4500 Serie

Die Verarbeitungssysteme der Serie TM 4500 wurden für den Stand-Alone-Betrieb konzipiert. Sie sind für kleinere bis mittlere Serien des Hotmelt-Moulding ausgelegt. Exakt geregelte Einspritz- und Abkühlzeiten, auf Prozessschritte einstellbare Pumpenförderdrehzahl, schaltbares Bypassventil sowie eine einfache und sichere Handhabung garantieren hohe Reproduzierbarkeiten nahezu ohne Fertigungstoleranzen. Hohe Temperaturgenauigkeit, über pneumatisch steuerbare Werkzeugauswerfer geregelte Funktionen wie Temperaturabsenkung, Über- und Untertemperaturverriegelung und Möglichkeiten der Teileüberwachung sorgen für gesicherte Prozesse.

Der modulare Aufbau mehrerer Werkzeugaufnahmen ermöglicht eine effiziente Produktion. Ein Werkzeugsatz besteht aus zwei Formunterhälften und einer Formoberhälfte. Während der Vergussprozess auf einer Seite des Schiebetisches automatisiert abläuft, können aus der zweiten Formunterhälfte die fertigen Teile entnommen und neue Teile eingelegt werden. Das Verschieben des Tisches erfolgt manuell. Das System wird mit einem Maschinentisch geliefert, in den das Tanksystem TM1100 und das Kühlsystem TM7010-1 integriert sind. Das Tank system steht auf einer ausziehbaren Schublade, um das Nachfüllen von Material zu erleichtern. Dies ist bei der Raumplanung zu berücksichtigen

Die Werkzeuge werden mit Hilfe von Arretierungsbolzen und Sensoren positioniert. Die Verwendung von Aluminiumwerkzeugen ermöglicht geringe Werkzeugherstellungskosten.

Eine exakte Werkzeugkühltemperatur, geregelt durch die Kühleinheit TM7010-1, wird über die Werkzeugaufnahmeplatten übertragen. Hierdurch ergeben sich sehr kurze Werkzeugwechselzeiten. Die konstante Werkzeugtemperatur sorgt für gleich bleibende Einspritzverhältnisse. Das Niederdruckspritzgussverfahren erfolgt im Druckbereich von 5 bis 60 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 unsere Hotline stehen Ihnen gern zur Verfügung.



Werner Wirth Systems GmbH
Hellgrundweg 111
22525 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