



TM 6500

Vergussstation Großserien



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.

Vergussstation TM 6500 Serie

Die Verarbeitungssysteme der Serie TM 6500 wurden für den Stand-Alone-Betrieb konzipiert, lassen sich aber ebenfalls schnell und einfach in Inline-Produktionskonzepte integrieren. Exakt geregelte Einspritz- und Abkühlzeiten, auf Prozessschritte einstellbare Pumpenfördrehzahl, schaltbares Bypassventil sowie eine einfache und sichere Handhabung garantieren hohe Reproduzierbarkeiten nahezu ohne Fertigungstoleranzen. Hohe Temperaturgenauigkeit, pneumatisch steuerbare Auswerfer, Funktionen wie Temperaturabsenkung, Über- und Untertemperaturverriegelung und die Möglichkeit der Teileüberwachung sorgen für gesicherte Prozesse.

Auf dieser Anlage können zwei separate Projekte mit unterschiedlichen Bearbeitungszeiten produziert werden. Die Tanksysteme stehen auf ausziehbaren Schubladen, um das Nachfüllen von Material zu erleichtern.

Optional ist die Anlage auf ein zweites Tanksystem erweiterbar, so dass im Maximalfall pro Werkzeug vier Düsen gleichzeitig einspritzen können. Das angusslose Verspritzen von vier Kavitäten in einem Werkzeug steigert die Effizienz.

Bei der Produktion von verschiedenen Projekten können die jeweiligen Werkzeuge einzeln angewählt werden, so dass z. B. ein Rhythmus von links mit einem Schuss (60 sec/Schuss) und von rechts mit vier Schuss (15 sec/Schuss) möglich ist. Bei Maschinenvarianten mit zwei Tanksystemen können komplett verschiedene Projekte mit unterschiedlichen Materialien produziert werden. Die Werkzeuge werden mit Hilfe von Arretierbolzen und Sensoren positioniert, die Formunterteile fahren dem Bediener entgegen.

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 gleichbleibende 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

Einfälle gegen Ausfälle - Komponentenschutz nach Maß