Technisches Datenblatt

TM 6800

Hotmelt-Vergussplattform:
Verarbeitungsplattform für die thermoplastische Umspritzung von Einlegeteilen

WERNER WIRTH
PROJECT | CONNECT | PROTECT

Produktbeschreibung

Die Spritzgussmaschine TM6800 ist speziell für die Umspritzung von Einlegeteilen in der Großserie konzipiert. Der ergonomische Aufbau und die flexiblen Konfigurationsmöglichkeiten ermöglichen eine produktive Fertigung von unterschiedlichsten Umspritzungen an Einlegeteilen z.B. aus dem Bereich der Sensortechnik, Kabelkonfektion oder Elektronikbaugruppen.

Die TM6800 ist für die Verarbeitung von thermoplastischen Werkstoffen ausgelegt, welche sich im Temperaturbereich bis 250° mit max. 200 bar verarbeiten lassen. Die Maschine ist durch eine maximal mögliche Flexibilität in der Werkzeugaufnahme gekennzeichnet. Sowohl horizontaler Schiebetisch der Unterformen oder Schubladenversion mit zum Bediener oder einem bestückenden Roboter fahrender Unterform ist möglich.

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 oder angusslos vertikal in die Oberform.

Der Spritgussvorgang läuft abgeschirmt vom Bediener hinter einem Plexiglasschutz, die Werkzeugschließung erfolgt pneumatisch und bietet maximale Arbeitssicherheit durch die komfortable Zweihandbedienung bis zu einer Schließkraft von 60 KN.

Durch ihre einzigartige Vielseitigkeit bildet die Spritzgussmaschine TM6800 die ideale Lösung für die Verarbeitung unterschiedlichster Thermoplaste vom Polyamid-Hotmelt bis zum Standard-TPU.

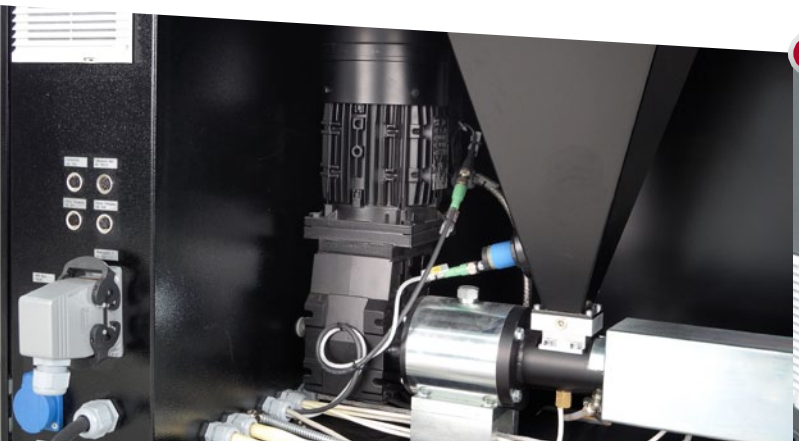
1

1 Materialaufbereitung durch Extruder

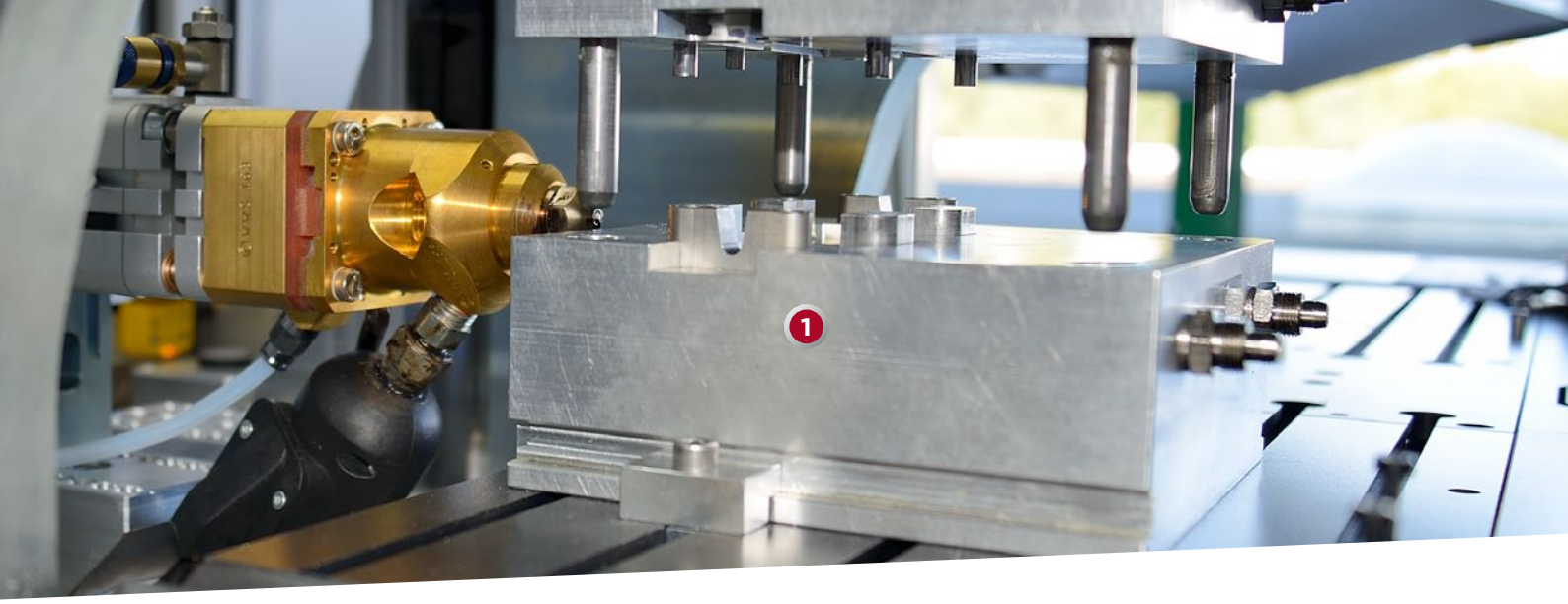
Die Extrudertechnik ist die komfortabelste und prozesssicherste Art der Materialaufbereitung. Es können unterschiedlichste Materialien in Granulatform äußert materialschonend verarbeitet werden.

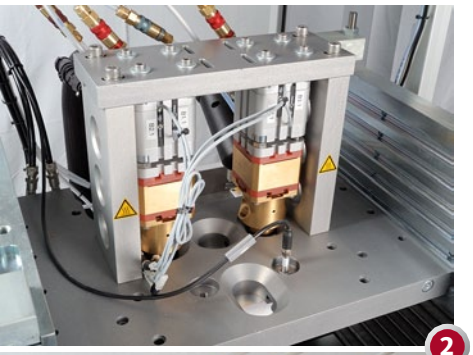
Die Extruder der Serie TM1500 sind in alle WERNER WIRTH Vergussplattformen zu integrieren, und der Aufschmelzprozess auf die Verarbeitung einer breiten Palette von Werkstoffen konzipiert. Touchpanelsteuerung, invertergesteuerter Antrieb und optional integrierbare Materialtrocknung sowie auf den Materialbedarf abgestimmte Aufschmelzleistung sind nur einige der Features.

Die Verwendung unserer Extruder ermöglicht auch die Verarbeitung von höherviskoseren und farbigen Verguss- oder Spritzgussmaterialien.



1





1 Werkzeugaufnahmen

Die Vergussstation TM6800 ist projektspezifisch zu konfigurieren. Die untere Form kann optional auf einem Schiebetisch zum Bediener fahren oder zwei Unterformen horizontal unter der oberen Formhälfte wechseln. Kennzeichnend für die Werkzeugaufnahme der TM6800 ist die sehr hohe Schließkraft durch extern angeordnete pneumatische Schließkraftverstärker. Die offene Konstruktion ermöglicht die optimale Integrationsmöglichkeit in einen Inlinefertigungsbetrieb oder Automation der Einlegeteilebestückung. Die Aufnahme ist für große und auch hohe Formen geeignet, da die obere Aufnahmeplatte in der Höhe justabel ist. Die Kühlung erfolgt wahlweise direkt oder indirekt je nach Werkzeugkonstruktion. Aus dem Steuerprogramm lassen sich ebenfalls Schieber während des Befüllprozesses und auch Auswerfer oder Angusstrenner steuern.

2 Ventiltechnik

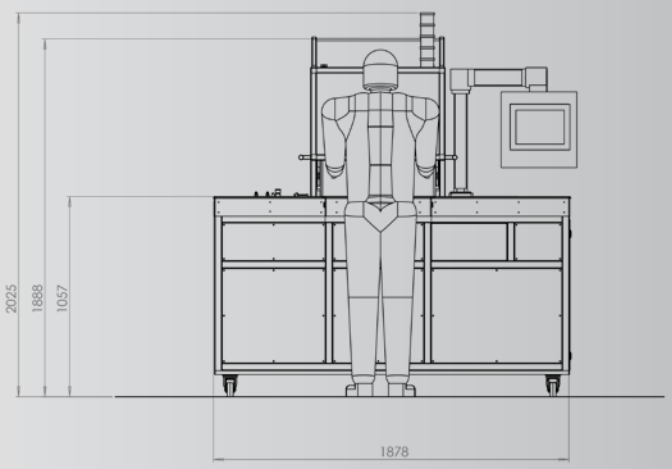
Die WERNER WIRTH Vergussventile sind für die Niederdruckvergusstechnik konstruiert. Extragroße Düsen ermöglichen eine schnelle Befüllung der Kavität, und der konsequente hinterschnittfreie interne Aufbau reduziert das „Vercracken“ von Materialien.
Der Anguss erfolgt mit max. 3 Vergussventilen horizontal in die Werkzeugtrennebene oder auch angusslos vertikal in die Oberform.

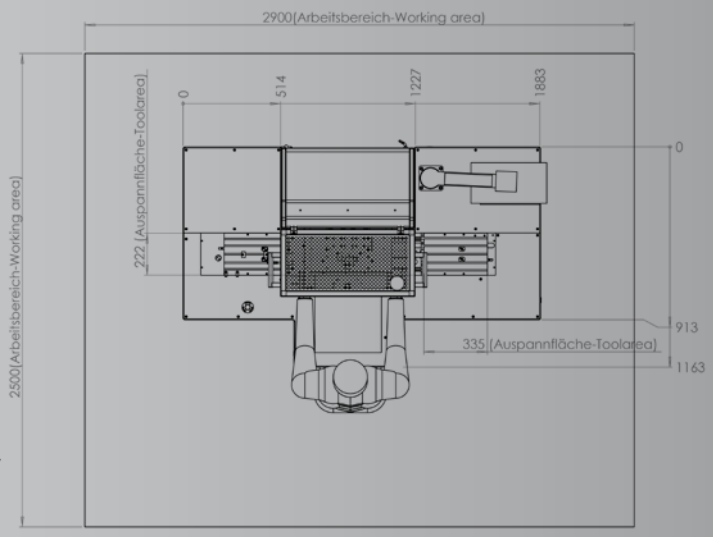
3 Kühl- oder Temperiergeräte

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 **TM6800**

Deutsch	Englisch	Bezeichnung
Bedienpannel	touchpannel	Pro Face AGP - Reihe 12.1
Steuerung	controll	Siemens S7-300-F
Programmspeicher	programstorage	20 Programme
Vergussdruck min./max.	melting pressure min./max.	5 - 100 bar
Optionaler HD-Vergussdruck	optional HP-melting pressure min./max.	5 - 280 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 mm
Max. Formgewicht	max. mould weight	60 KG
Sonderformmaße 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	powert 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
Haltekräfte pneumatisch	holding force pneumatic	60 KN
Schließkräfte pneumatisch	clamping force pneumatic	14 KN (6 bar)
Gesamtgewicht Maschine	total weight machine	**720 kg pneumatisch**





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

WERNER WIRTH

PROJECT | CONNECT | PROTECT