TM 8000

Höchstflexible Hotmelt Moulding Verarbeitungs-Plattform

YOUR INNOVATION.
OUR CHALLENGE.

WERNER WIRTH

Verarbeitungs-Plattform für große thermoplastische Umspritzungen

Die Modell-Bezeichnung TM 8000 steht für einen Anlagentyp, der ganz individuell auf Kundenprojekte zugeschnitten werden kann.

Die Werkzeugaufnahme ist auf einen optimalen Produktionsprozess abgestimmt. Sie kann wahlweise als Schiebe- oder Rundtakttisch, aber auch als Inline-Lösung konfiguriert werden.

Die Werkzeuggrößen können individuell an das Produkt angepasst werden und zeichnen sich in Breite, Höhe und Tiefe durch größtmögliche Flexibilität aus.

Die Werkzeugabmessungen bieten genügend Platz auch für relativ große Kavitäten oder ermöglichen eine Effizienzsteigerung durch Mehrfachkavitäten.

Die Befüllung der Kavitäten kann sowohl über Kalt- als auch Heißkanal erfolgen.

Die Bedienung einer TM 8000 kann sowohl durch einen Bediener als auch vollautomatisch erfolgen – von der Bestückung bis zur Entnahme. Die Steuerungsmöglichkeiten erlauben dabei eine komplette Überwachung der Prozesse vor, während und nach dem Verguss.

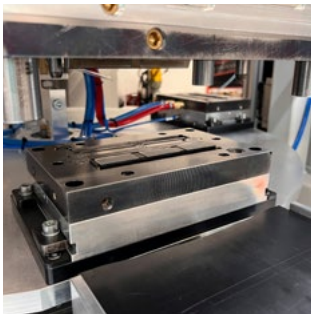
TM 8000 | Details & Zubehör

Materialaufbereitung durch Tankgerät

Die Verwendung von Tankgeräten als Materialaufbereitung bildet die Einstiegslösung in die Hotmelt-Verarbeitungstechnik. Mit dieser Technologie werden Werkstoffe in Granulatform verarbeitet. Die Tankgeräte der Serie TM 1000 sind durchweg zur Adaptierung an alle WERNER WIRTH Verarbeitungsplattformen konzipiert.
Je nach verwendetem Gerätetyp stehen diverse Features wie Levelsensor, Wochenzeitschaltuhr oder Temperaturabsenkung zur Verfügung.

Materialaufbereitung durch Extruder

Komfortabel und prozesssicher: Konzipiert für die Verarbeitung einer breiten Palette von Werkstoffen in Granulatform – sogar für höherviskosere und farbige Verguss- oder Spritzgussmaterialien.
Die Extruder der Serie TM1500 sind in alle unsere Plattformen integrierbar und bieten hilfreiche Features, wie z.B. Touchpanel, invertergesteuerten Antrieb und eine auf den Materialbedarf abgestimmte Aufschmelzleistung u.v.m.

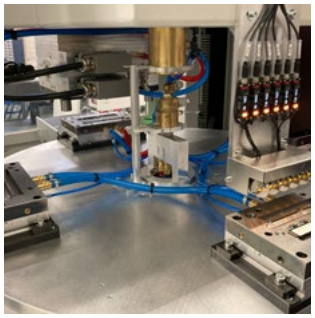


Höchste Flexibilität

Die Anlagenkonfiguration richtet sich nach den Notwendigkeiten des Projektes, eine Auslegung mit komplexen Werkzeugaufnahmen als Rundtakt oder Schiebetisch. Die Systeme können als Stand-alone oder Inline ausgelegt werden.

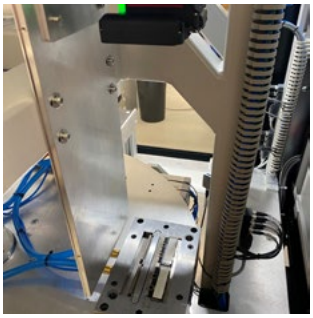
Zentrale Steuerung

Steuerung und Kontrolle der Prozesse wie Materialtemperatur, Druck und Taktzeit erfolgen zentral. Die Software ist in der Lage, mit anderen Anlagen zu kommunizieren, um so den Prozess inline besser zu steuern.



Kontinuierliche Kontrolle

Prozessvorlaufend können viele Rahmenparameter abgefragt werden. Informationen wie Anlagen-, Werkzeug- und Materialauswahl werden ebenso erfasst wie die korrekte Lage der Teile im Werkzeug vor dem Prozess.



Qualitätskontrolle

Nach dem Prozess wird das Ergebnis systematisch erfasst. Kameramodule und Waagezellen bewerten die Teile qualitativ nach Form und Gewicht. Die Ergebnisse werden dokumentiert und können dezentral ausgewertet werden.

Werner Wirth GmbH

Hellgrundweg 111
22525 Hamburg
Germany

Tel. +49 40 75 24 91-0
info@wernerwirth.com
www.wernerwirth.com

**YOUR INNOVATION.
OUR CHALLENGE.**

WERNER WIRTH

Version 03/2024