

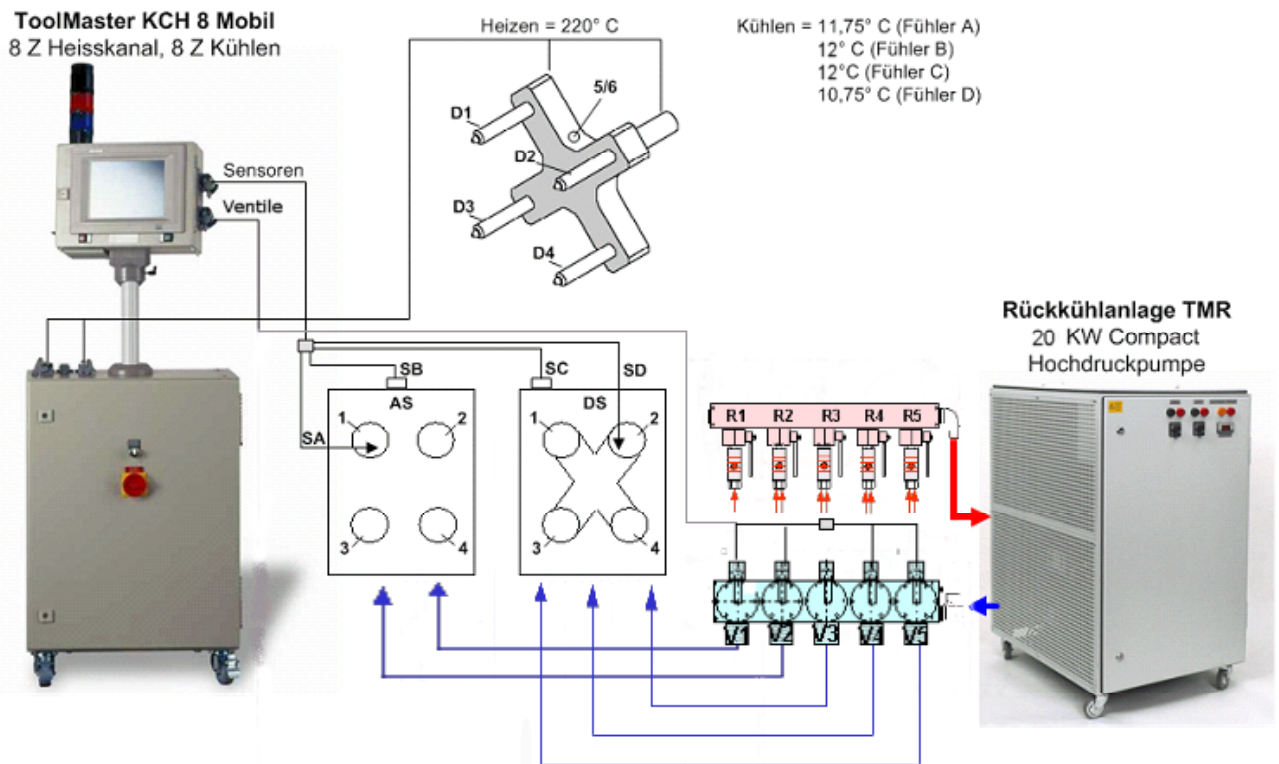


4,1 sec statt 4,3 sec = ca. 10% reduzierte Zykluszeit ohne Schwitzwasserprobleme!

Produktion von Deckel (Cover) aus PP mit IML (In-Mold-Labeling) mit einer ToolMaster-Komplettlösung auf einer Ferromatik K-TEC 155 S und dem Handling von IML Technologies.

Bei der Produktion von Deckeln mit IML aus einem 4-fach Werkzeug der Firma Schöttli wird eine um etwa 15% verkürzte Zykluszeit (mit Folie einlegen und Teile entnehmen und ablegen) von 3,4 sec erreicht. Während beim Einsatz von Durchflusskühlung bereits mit einer Vorlauftemperatur von 12 °C Schwitzwasserprobleme auftraten, wird mit dem ToolMaster selbst bei 7 °C im Vorlauf der Taupunkt im Werkzeug nicht mehr erreicht, wodurch das volle Potential von Maschine und Robot-System genutzt werden kann. Durch die ToolMaster-Komplettlösung wird der Kühlkanal nur dann durchströmt, wenn auch Wärme abzuleiten ist. Es können daher tiefere Vorlauf-temperaturen mit dem Vorteil einer schnelleren Wärmeableitung genutzt werden, wobei Schwitzwasserprobleme und Temperaturunterschiede zwischen Düsen- und Auswerferseite ausgeschlossen bleiben.

Die Zykluszeit wurde durch C-HETCO vorausbestimmt. Die Regelung des gesamten Wärmehaushaltes übernimmt der ToolMaster KH8 Compact Mobil durch eine 8-Zonen Heisskanalregelung in Kombination mit einer 8-Zonen HETCO Impulskühlung, sowie durch das Integrieren einer 50 kW Rückkühlmaschine. Alle Systemkomponenten (ToolMaster, Rückkühlmaschine, Ventileinheit, etc.) der Fa. WIEDER haben sich im mehrjährigen, störungsfreien Praxisbetrieb bewährt. Die weltweit patentierten Verfahren unserer Systeme (DE – US – UK usw. Patente) ermöglichen Produktivitätssteigerungen von bis zu 50%. Mit Regelschritten von 0,25 °C, Visualisierung unter MS Windows, der Sprachausgabe für Fehlermeldungen, der Anschlussmöglichkeit an Netzwerke sowie der Möglichkeit der Kommunikation über Internet oder ISDN werden von WIEDER neue Maßstäbe in der Regelungstechnik gesetzt.



Mehr als 25 DE-, EU-, US-, UK-, JPN-Patente, etc. weltweit!