

PRESSEMITTEILUNG

7. Oktober 2020

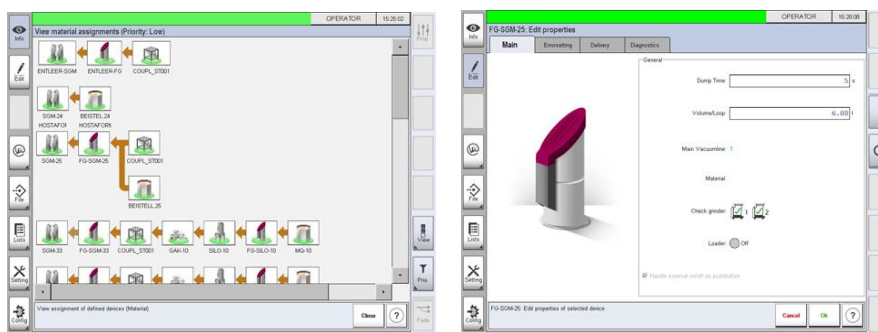
[Witt-PM-15-2020_WITTMANN-Neuheiten-2020_Material-Handling-Recycling]

WITTMANN-Neuheiten 2020: Material-Handling und Recycling

Nach Absage der diesjährigen Fakuma, präsentiert WITTMANN die ursprünglich für die Messe vorgesehenen Exponate via Produktvideos und auf „Fakuma Virtuell“. – Die Präsentation der Videos wird primär im persönlichen Kundengespräch stattfinden. Um die Produkt-Highlights einem breiten Publikum so plastisch wie möglich zu präsentieren, werden die Produktvideos auch auf dem YouTube-Channel des Unternehmens zur Verfügung stehen. – Im Folgenden ein Überblick über die Neuheiten aus den Bereichen Material- Handling und Recycling.

Netzwerksteuerung M8 für zentrale Materialversorgungsanlagen

Bedienkomfort und Funktionalität von Steuerungen stehen bei WITTMANN im Mittelpunkt. Mit der Überarbeitung der aktuellen **M7-IPC** Steuerung wird die auf CAN-Bus basierende Netzwerksteuerung **M8-IPC** eingeführt. Mit ihr wird die Verwaltung von komplexen Anlagen einfacher und die Anzeige der jeweiligen Geräte erfolgt übersichtlich in zeitgemäßer Darstellung.



Ansichten des M8 Bildschirms: Verwaltung von Fördergeräten.

Neu sind frei programmierbare Module – genannt „Logical Device“ – welche Abfragen, Zähler, Schleifen und vieles mehr ermöglichen, und somit können Ausgänge logisch geschaltet und verknüpft werden. Hierzu ein Beispiel: Im Falle des Leerlaufens einer Materialquelle soll automatisch auf eine andere Quelle umgeschaltet werden. Diese neuen Möglichkeiten, logische Operationen festzulegen, erlauben es dem Anwender, auf einfache Art Abläufe zu programmieren, die ganz auf den jeweiligen Prozess abgestimmt sind.

Darüber hinaus verfügt die **M8** über die so genannte „Counter“ Funktionalität: Möchte der Anwender, dass nach Durchführung einer gewissen Anzahl von Schaltzyklen eine bestimmte Aktion ausgelöst wird, kann dies nun sehr einfach festgelegt werden.

Eine weitere Neuerung stellt die kodierte Mahlgut-Rückführung dar. Wird das anfallende Mahlgut von mehreren Maschinen nicht auf gleiche Weise verarbeitet, kann das Mahlgut aus verschiedenen Mühlen sortenrein in getrennte Sammelbehälter gefördert werden. Mit RFID-kodierten Förderstellen wird sichergestellt, dass es nur dann zur Förderung von Material kommt, wenn die Materialleitung zwischen Mühle und dem passenden Sammelbehälter korrekt verbunden ist. So wird eine Vermischung von unterschiedlichem Mahlgut vermieden. Oft eingefordert – und jetzt ebenfalls möglich: Material-Restmengen, die an der Maschine anfallen, können wieder zur Materialquelle zurückgefördert werden. Wird die Produktion unterbrochen, könnte womöglich getrocknetes Material während der Zeitspanne bis zum erneuten Anfahren an der Maschine zurückbleiben und bei Wiederaufnahme der Produktion Probleme verursachen. Oder aber es geschieht anlässlich eines Materialwechsels, dass an der Maschine vorhandenes Material (zumeist) abgelassen und dann entsorgt wird. Solche Restmengen können mit Hilfe der Steuerungsfunktionen der **M8-IPC** „rückgewonnen“ und wiederverwendet werden.

Der Betriebszustand der einzelnen Geräte erschließt sich anhand der unterschiedlichen farblichen Kodierung auf den ersten Blick. Im Falle von Störmeldungen können zuständige Personen per E-Mail informieren werden. Der Bediener hat die Möglichkeit, zwischen mehreren Systemen zu wählen, um die ihm anvertrauten Aufgaben rasch und fehlerfrei zu bewältigen.

Es stehen hierzu verschiedene Ansichten zur Verfügung, die den vom Material zurückgelegten Weg darstellen – durch alle Stationen bis hin zum Verbraucher, also bis zur Maschine bzw. zum Werkzeug.

Eine Ansicht ist der Benutzerverwaltung gewidmet und ermöglicht die umfassende Verwaltung einzelner Benutzer oder Benutzergruppen und jener Geräte, die diesen zugewiesen sind.

Es steht auch eine eigene Ansicht für die Vakuumteilnehmer zur Verfügung. Hier werden die Fördergeräte, Ventile, Vakuum- und Filterstationen einer Vakuumlinie (oder aller Vakuumlinien) klar zugeordnet dargestellt. Bei Ausfallschaltungen mit Einsatz von Ersatzpumpen werden dem Bediener die automatischen Umschaltventile und sämtliche geänderten Verbindungen entsprechend präsentiert.

CARD – kleine Trockner mit großer Wirkung

Die neuen Drucklufttrockner der **CARD** Serie sind seit 1. April dieses Jahres ein fester Bestandteil des WITTMANN Produktportfolios. Die ersten Monate haben gezeigt, dass sich trotz des breiten Spektrums an Modellen und Größen drei Gerätetypen besonderer Beliebtheit erfreuen. Dabei handelt es sich um die Größen **CARD 6G/FIT**, **CARD 10S** und **CARD 20S**. Bei diesen Geräten kann die gewünschte Trocknungstemperatur per Touch-Bedieneinheit eingestellt werden, und nach Ablauf der Vortrocknungszeit erlaubt eine Signalausgabe einen automatischen Produktionsstart. Die Materialtrocknungsdaten können via USB-Port oder OPC UA exportiert werden.



**CARD G (links) und CARD S mit FIT Steuerung
und optionaler OPC UA Schnittstelle.**

Mit der integrierten Wochenzeitschaltuhr lässt sich der Einsatz der Trockner in idealer Weise an die Produktionsplanung anpassen, und sie zeigen sich sofort bereit, sobald trockenes Material benötigt wird. Bei den **CARD S** Modellen wird der Druckluftverbrauch über eine intelligente und digitale Luftmengenregelung äußerst fein und exakt dem jeweiligen Bedarf angepasst.

Erfolgt die Befüllung der Trockner anhand eines Fördergeräts, ist die kontinuierliche Materialversorgung sichergestellt und der Trockner erkennt selbständig, wenn die Trocknungstemperatur verringert werden soll.

Überschreitet die Frequenz zwischen zwei Förderzyklen eine gewisse Zeitspanne, wird dies als „kein Materialverbrauch“ interpretiert, und der Trockner leitet die entsprechenden Maßnahmen zum Schutz des Materials und zur Reduzierung des Energieverbrauchs ein.

CARD Trockner lassen sich direkt am Maschineneinzug montieren. In Kombination mit einem Klauenflansch können die Geräte in eine Park- oder Entleer-Position geschoben werden.

Kommen bei den **CARD** Trocknern Schnellwechseladapter zum Einsatz, können die Trockner zeitsparend von einer Maschine auf eine andere Maschine umgesetzt werden.

G-Max 13 Schneidmühle

Die **G-Max 13** vervollständigt die bestehende **G-Max** Mühlenserie von WITTMANN, die mit Mahlkammer-Dimensionen von 130 x 260 mm bis 460 x 235 mm aufwartet, sowie mit Motorleistungen von 2,2 kW bis 4 kW. Die Modelle der **G-Max** Serie sind für Materialdurchsätze von bis zu 50 kg/h an Spritzgießmaschinen mit Schließkräften bis zu 500 Tonnen einsetzbar.

Die **G-Max 13** Schneidmühle eignet sich für das Inline-Recycling von weichen bis mittelharten Angüssen aus PP, PE, ABS und PU – wobei sie an Spritzgießmaschinen mit bis zu 230 Tonnen Schließkraft zum Einsatz kommen kann.



**Die neue G-Max 13
Schneidmühle**

Die Materialsiebe der **G-Max 13** sind mit unterschiedlichen Lochgrößen erhältlich: mit Durchmessern von 4 oder 5 mm. So ist die Verwendbarkeit für unterschiedliche Materialien und Durchsätze sichergestellt. Die Öffnungen in den Sieben weisen eine konische Form auf, damit weiches und klebriges Mahlgut diese leichter passieren kann. Was schließlich auch dazu beiträgt, die Anlagerungen in den Öffnungen zu minimieren. Der kippbare Materialtrichter vereinfacht die Reinigung sowie die Wartung des Geräts enorm. So kann ein Siebwechsel ohne Zuhilfenahme von Werkzeug vorgenommen werden, und die Wartungszeiten verkürzen sich auf ein Minimum.

Die Mühle verfügt über einen offenen Rotor mit 3 Messern. Er weist zwischen den Messern und der Drehachse offene Bereiche auf, die für eine ungehinderte Belüftung der Mahlkammer sorgen. Durch diese Konstruktionsweise eignet sich dieses Modell bestens zur Vermahlung wärmeempfindlicher Materialien oder von noch warmen Teilen. Der Wechsel der Messer gestaltet sich besonders einfach und komfortabel. Die neue **G-Max 13** bewältigt einen Materialdurchsatz von bis zu 35 kg/h (abhängig von der Form der Teile/Angüsse, Siebgröße und Materialqualität), sie ist im Betrieb geräuscharm und besonders energieeffizient.

Die WITTMANN Gruppe ist ein weltweit führender Hersteller von Spritzgießmaschinen, Robotern und Peripheriegeräten für die Kunststoff verarbeitende Industrie mit Hauptsitz in Wien, Österreich, bestehend aus zwei Haupt-Geschäftsbereichen: WITTMANN und WITTMANN BATTENFELD. Gemeinsam betreiben die Unternehmen der Gruppe acht Produktionswerke in fünf Ländern, und mit ihren 34 Standorten sind die zusätzlichen Vertriebsgesellschaften auf allen wichtigen Kunststoffmärkten der Welt vertreten.

WITTMANN BATTENFELD verfolgt den weiteren Ausbau seiner Marktposition als Spritzgießmaschinen-Hersteller und Spezialist für fortschrittliche Prozesstechnologien. Als Anbieter moderner umfassender Maschinenteknik in

modularer Bauweise erfüllt das Unternehmen die aktuell und künftig auf dem Markt für Kunststoff-Spritzguss herrschenden Anforderungen.

Das Produktprogramm von WITTMANN umfasst Roboter und Automatisierungsanlagen, Systeme zur Materialversorgung, Trockner, gravimetrische und volumetrische Dosiergeräte, Mühlen, Temperier- und Kühlgeräte. Mit dieser umfassenden Peripheriegeräte-Baureihe bietet WITTMANN den Kunststoffverarbeitern Gesamtlösungen an, die alle Bedürfnisse abdecken – von einzelnen Arbeitszellen bis hin zu komplett integrierten, die gesamte Produktion umfassenden Systemen.

Der Zusammenschluss der einzelnen Bereiche unter dem gemeinsamen Dach der WITTMANN Gruppe führte zur nahtlosen Ergänzung der jeweiligen Produktlinien. – Zum Vorteil der Kunststoffverarbeiter, die in verstärktem Maß ein reibungsloses Ineinandergreifen von Verarbeitungsmaschine, Automatisierung und Peripherie nachfragen.

Kontakt:

WITTMANN Kunststoffgeräte GmbH
Lichtblaustraße 10
1220 Wien
ÖSTERREICH
Tel.: +43 1 25039-0
info.at@wittmann-group.com
www.wittmann-group.com

WITTMANN BATTENFELD Deutschland GmbH
Am Tower 2
90475 Nürnberg
DEUTSCHLAND
Tel.: +49 9128 7099-0
info.de@wittmann-group.com
www.wittmann-group.com