

Dezember 2022, Kottlingbrunn/Österreich

## **PRESSEMITTEILUNG**

Die WITTMANN Gruppe auf der Swiss Plastics Expo in Luzern

### **WITTMANN mit High-Tech-Spritzgießtechnologie und modernster Peripherie auf der Swiss Plastics Expo**

***Die WITTMANN Gruppe, vertreten durch die BATTENFELD (Schweiz) AG und die WITTMANN Kunststofftechnik AG, stellt dem Fachpublikum auf der Swiss Plastics Expo vom 17. bis 19. Jänner in Halle 2, Stand A 2000 eine vernetzte Spritzgießzelle, auf der Bio-Bausteine hergestellt werden, sowie ihre neuesten Entwicklungen im Bereich der Roboter und Peripheriegeräte vor.***

Mit einer EcoPower 110/350 mit der neuen Steuerung B8X, ausgeführt als Insiderzelle, wird mit einem 8-fach-Werkzeug der Firma Bioblo, Österreich, ein Bio-Baustein aus Fasal hergestellt. Fasal ist ein von der Firma Fasal Wood GmbH, Österreich, entwickeltes und produziertes Compound aus Holzmehl und Post-Industrial Polypropylen der Firma Borealis, Österreich. Die Anlage ist als Insiderzelle ausgeführt, das heißt, der WITTMANN Roboter W918, ein Förderband, eine WITTMANN Zahnwalzenmühle vom Type S-Max 3 als auch das Schutzgehäuse sind in die Produktionszelle integriert. Komplettiert wird die Anlage durch ein Dosiergerät Gravimax G14 und einen Trockenradrockner Aton plus 120. Der Roboter und alle WITTMANN Peripheriegeräte können über die Maschinensteuerung B8X programmiert und bedient werden. Hieraus ergeben sich einige Vorteile, wie z. B. die Möglichkeit zum vereinfachten Anlagenstart, ein vereinfachtes Datenmanagement (gemeinsame Datensicherung für Werkzeugdaten, Geräteeinstellungen und Roboterprogramm) oder Bewegungssynchronisationen zur Zyklusoptimierung.

Die gespritzten Teile werden inklusive Anguss mittels des Roboters W918 entnommen. Die Angüsse werden direkt in die Mühle S-Max 3 befördert, dort vermahlen und das Mahlgut anschließend, ohne erneutes Trocknen, direkt in den Prozess zurückgeführt. Die fertigen Teile werden auf das integrierte Förderband abgelegt und können von den Messebesuchern mitgenommen werden. Um die Qualität der Teile sicherzustellen, kommen neben dem Anwendungssoftware-Paket HiQ Flow die Software-Pakete HiQ Metering zum aktiven Verschließen der Rückstromsperre sowie HiQ Melt zur MFI Bestimmung zum Einsatz. Der resultierende MFR (Melt Flow Rate) gibt Auskunft über die Fließfähigkeit des Materials.

## Roboter und Peripherie

Neben dem in die Spritzgießzelle integrierten Roboter sowie der angeschlossenen Peripherie zeigt WITTMANN auch einen Roboter sowie weitere Peripheriegeräte als Stand-Alone-Lösungen.

Beim Roboter handelt es sich um das neueste Modell der erfolgreichen WX Roboter-Serie, einen WX128. Besonders interessant ist an diesem Roboter der neuentwickelte kompakte Schaltschrank an der Z-Horizontalachse. Dieser zeichnet sich durch einen um 30 % verkürzten rückwertigen Aufbau aus. Gerade bei kleinen Spritzgießmaschinen ist es nun möglich, eine äußerst kompakte Schutzeinhausung zu realisieren, unter anderem ermöglicht durch eine innenliegende Antriebseinheit und Verkabelung. Der WX128 setzt auf ein bewährtes Riemenantriebskonzept an allen linearen Hauptachsen. Ausschlaggebend dafür waren die hohe Dynamik als auch die minimalen Geräuschemissionen und die einfache Wartung.

Darüber hinaus wird den Besuchern eine Auswahl an WITTMANN Peripheriegeräten vorgestellt, darunter ein Einkreis-Temperiergerät der Type Temprow plus D160 mit SpeedDrive. Dabei handelt es sich um eine drehzahlgeregelte Pumpe, die dem Anwender zusätzliche Möglichkeiten bietet, den Spritzgießprozess noch differenzierter zu gestalten. Durch SpeedDrive lassen sich die Drehzahl oder der Pumpendruck oder die Differenztemperatur als Regelgrößen vorgeben, ohne dass weitere Optionen für das Temperiergerät zugekauft werden müssen. Mit jeder dieser durch SpeedDrive ermöglichten Regelgrößen lässt sich die Prozesssicherheit erhöhen, und es können je nach Anwendungsfall auch Energie – und somit Kosten – eingespart werden.

Des Weiteren wird ein Card 20S Drucklufttrockner mit einem Vacujet-Fördergerät mit Filterabreinigung zu sehen sein. Der CARD S ist mit der FIT Steuerung mit Touch-Bedienoberfläche für exakte Temperatureinstellung und diversen Schnittstellen-Optionen ausgestattet, und die gesamte CARD S Baureihe verfügt zusätzlich über eine temperaturabhängige digitale Luftmengenregelung.

Und last but not least präsentiert WITTMANN den Besuchern der Swiss Plastics Expo seine M8 Netzwerksteuerung für Zentralförderanlagen als auch seine breite Palette an Durchflussreglern. Hervorzuheben ist dabei der WFC 120, ein, kostenoptimierter digitaler Durchflussregler, der für jeden einzelnen Kreis den Durchfluss und die Werkzeug-Rücklaufemperatur überwachen kann. Der Durchfluss der einzelnen Kreise kann mit Handreguliertventilen nachreguliert werden. Beim WFC 120 stehen Geräte mit 4 bis 12 Kreisen (in Zweierschritten) zur Auswahl. Er verfügt über ein 3,5" Touch-Display, über welches die Kreise bedient werden. Auf diesem Display werden die Werte für Durchfluss oder Temperatur angezeigt und

über die Toleranzeingabe überwacht. Die durch den WFC120 möglich werdende werkzeugnahe parallele Anbindung der Temperierkanäle garantiert höhere Durchflussmengen, geringeren Pumpenverschleiß sowie höhere Energieeinsparungen bei verringerten Wartungskosten.



Abb. 1: EcoPower 110/350

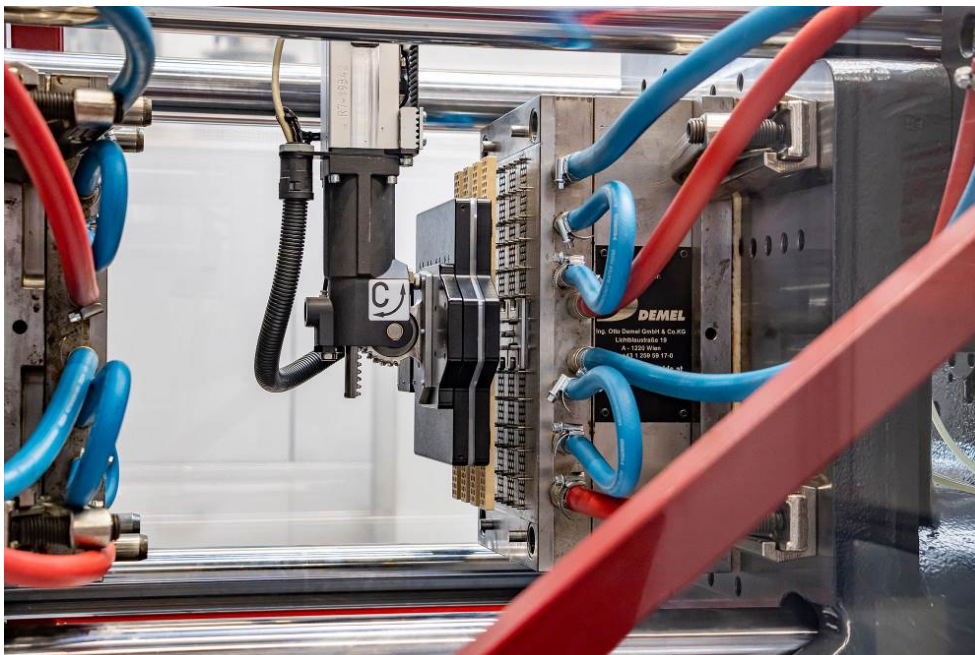


Abb. 2: Entnahme der Teile mit WITTMANN Roboter W918



**Abb. 3:** Bioblo Bausteine aus Fasal (Foto: Bioblo)



**Abb. 4a+b:** Ansichten des neuen kompakten WX128 Roboters von WITTMANN mit A-C Servoachse



**Abb. 5:** Card 20S



**Abb. 6:** Tempro plus D160



Abb. 7: WFC 120, 4-Kreis-Gerät

---

## Die WITTMANN Gruppe

Die WITTMANN Gruppe ist ein weltweit führender Hersteller von Spritzgießmaschinen, Robotern und Peripheriegeräten zur Verarbeitung unterschiedlichster Arten plastifizierbarer Materialien. Die Unternehmensgruppe hat ihren Hauptsitz in Wien, Österreich, und besteht aus zwei Haupt-Geschäftsbereichen: WITTMANN BATTENFELD und WITTMANN. Im Sinne der Konzepte von Umweltschutz, Ressourcenschonung und Kreislaufwirtschaft beschäftigt sich die WITTMANN Gruppe mit fortschrittlicher Prozesstechnologie für höchste Energieeffizienz im Spritzgießprozess sowie mit der Verarbeitung von Standardmaterialien und Materialien mit hohem Anteil an Rezyklat und nachwachsenden Rohstoffen. Die Produkte der WITTMANN Gruppe sind auf die horizontale und vertikale Integration in eine Smart Factory ausgelegt und können untereinander zu einer intelligenten Produktionszelle verbunden werden.

Gemeinsam betreiben die Unternehmen der Gruppe acht Produktionswerke in fünf Ländern, und mit ihren 34 Standorten sind die zusätzlichen Vertriebsgesellschaften auf allen wichtigen Industriemärkten der Welt vertreten.

WITTMANN BATTENFELD verfolgt den weiteren Ausbau seiner Marktposition als Spritzgießmaschinen-Hersteller und Anbieter moderner umfassender

Maschinenteknik in modularer Bauweise. Das Produktprogramm von WITTMANN umfasst Roboter und Automatisierungsanlagen, Systeme zur Materialversorgung, Trockner, gravimetrische und volumetrische Dosiergeräte, Mühlen, Temperier- und Kühlgeräte. Der Zusammenschluss der einzelnen Bereiche unter dem gemeinsamen Dach der WITTMANN Gruppe ermöglicht eine nahtlose Integration. – Zum Vorteil der Spritzgießverarbeiter, die in verstärktem Maß ein reibungsloses Ineinandergreifen von Verarbeitungsmaschine, Automatisierung und Peripherie nachfragen.

**Kontakt:****WITTMANN BATTENFELD GmbH**

Wiener Neustädter Straße 81  
2542 Kottlingbrunn, Österreich

Tel.: +43 2252 404-1400

[gabriele.hopf@wittmann-group.com](mailto:gabriele.hopf@wittmann-group.com)

[www.wittmann-group.com](http://www.wittmann-group.com)