



Flexibles Hotmelt Moulding System

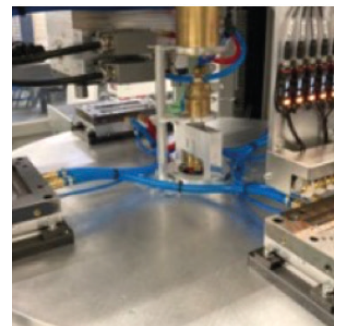
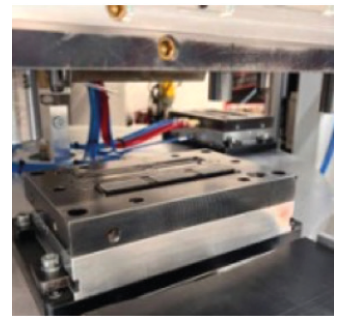
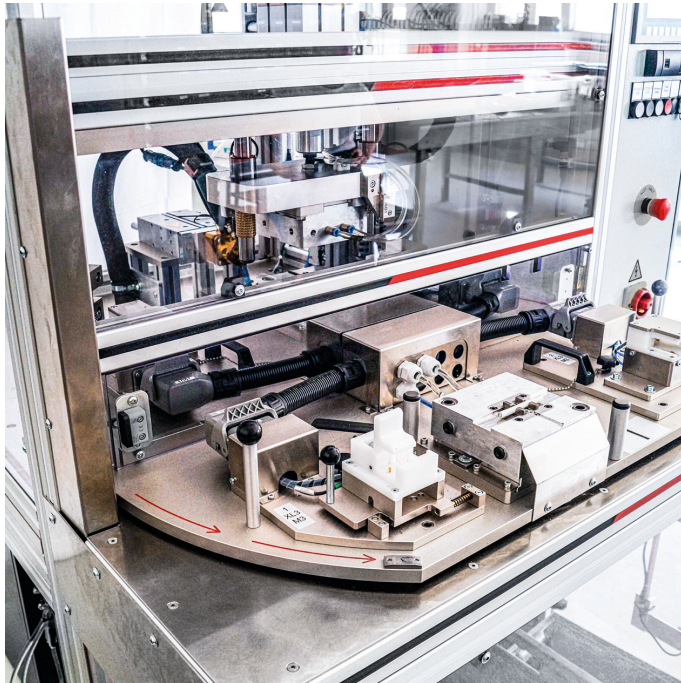
Equipment für Hotmelt- sowie thermoplastische
Elastomer-Umspritzungen



ENG GESA Maschinenbau GmbH
Wilhelmstraße 162
72805 Lichtenstein
Tel.: +49 (0) 7129 9380 180
E-Mail: info@enggesa.de
www.enggesa.de

Flexibles Hotmelt Moulding System

Equipment für Hotmelt- sowie thermoplastische Elastomer-Umspritzungen



Anwendungsbereiche

Materialaufbereitung durch Tankgerät

Einstiegslösung in die Hotmelt-Verarbeitungstechnik. Verarbeitung der Werkstoffe in Granulatform. Diverse Features wie Levelsensor, Wochenzeitschaltuhr oder Temperaturabsenkung stehen zur Verfügung.

Materialaufbereitung durch Extruder

Konzipiert für die Verarbeitung einer breiten Palette von Werkstoffen in Granulatform, auch für höherviskosere und farbige Verguss- oder Spritzgussmaterialien.

Details

- **Zentrale Steuerung:** Steuerung und Kontrolle der Prozesse wie Materialtemperatur, Druck und Taktzeit erfolgen zentral. Die Software kommuniziert mit anderen Anlagen, um den Prozess Inline besser zu steuern.
- **Prozessintegration:** Produktionsprozess inkl. Werkzeug, Anlage, Software wird auf individuelle Kundenanwendung zugeschnitten. Es kann wahlweise als Schiebe- oder Rundtaktisch, aber auch als Inline-Lösung konfiguriert werden.
- **Kontinuierliche Kontrolle:** Im Prozessverlauf können viele Rahmenparameter abgefragt werden. Informationen wie Anlagen- 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 bewerten die Teile qualitativ nach Form und evtl. Spritzfehler. Die Ergebnisse werden dokumentiert und können dezentral ausgewertet werden.
- **Effizienz:** 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.
- **Flexibles Bedienkonzept:** Bestücken über Bediener als auch vollautomatisch möglich. Die Steuerungsmöglichkeiten erlauben dabei eine komplette Überwachung der Prozesse vor, während und nach dem Verguss.
- **Flexibilität:** Die Werkzeuggrößen können individuell an das Produkt angepasst werden.