





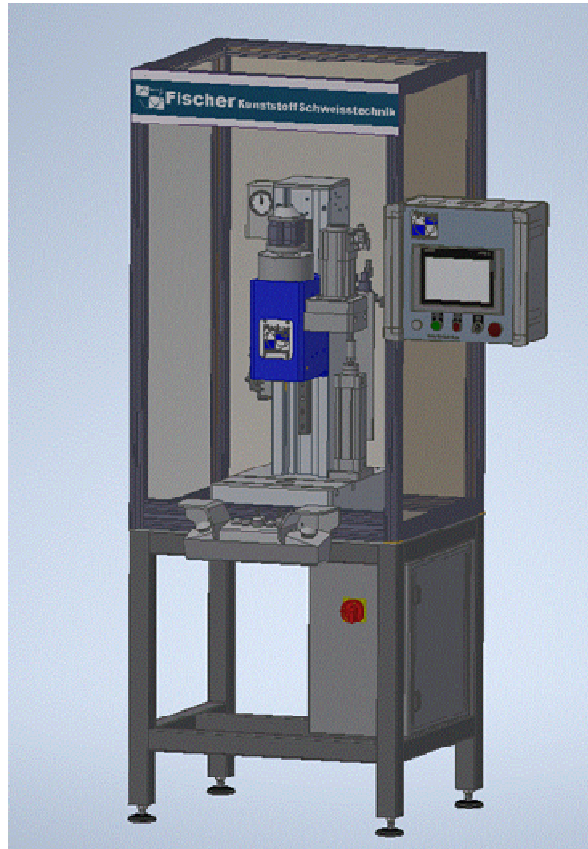


-  Zirkular Reibschmelzen (ZS)
-  Linear Reibschmelzen (VIB)
-  Rotations Reibschmelzen (ROT)
-  Rotatives Vibrationsschweißen (ROV)
-  IR- & Laserintegration - Vorheizen und Schweißen
-  **!** Spezialmaschinen nach Bedarf

Zirkular Präzisionsschweißen von Kunststoff Kleinteilen

Unser Vorschlag für Systemhersteller:



ZMT 05 CC:

Unsere Juniormaschine stellt sich den Kleinteile – Schweißaufgaben mit geballter Prozesstechnik gegen jedes Wettbewerbsverfahren

Reibschmelzen VS Ultraschallschweißen ist bestechend durch:

- Dichtschweißen, weil die Nahtbreite nach der Anforderung frei gewählt wird.
- Höchster Schweißfaktor, weil die Schmelze homogen in der Nahtbreite vorliegt.
- Fügeparameter sind digital auf das Material abgestimmt.
- Der Zirkularschweißprozess ist der partikelärmste unter den Reibschweißverfahren, incl. US.

Die Abbildung zeigt eine Zweihand-Start Ausführung mit 3-Seitenschutzelementen. Schweißflächen bis 1.000 mm², bei Glasfaserverstärkung Bsp. PA 6.6. Gf 35 noch bis 400 mm² Nahtflächen. Wobei die geringste Nahtbreite 1 mm, max. sogar bis zur zulässigen Schweißfläche entsprechen kann. Aufnahmewerkzeuge können selbst hergestellt werden !

Unsere Prozess-Steuerung CC ist auf Basis der Industrie SPS S7-1500 Hard-u. Software konfiguriert und somit bereits für Industrie 4.0 geeignet. Datenaustausch und Automationen sind optional vorgesehen.