

## Wittmann a Parma con I4.0 e Combimould

Il costruttore austriaco allestirà a MecSpe due isole di stampaggio basate su presse SmartPower ad elevata automazione.

1 marzo 2019 09:05

Wittmann Battenfeld esporrà quest'anno al padiglione 6 di MecSpe (Parma, 28-30 marzo) due presse ad iniezione con azionamento servoidraulico della serie SmartPower, equipaggiate con proprie ausiliarie, per mettere in luce due temi molto cari al costruttore austriaco: l'applicazione efficiente del paradigma Industria 4.0 nei reparti di produzione, articolata nel programma Wittmann 4.0, e lo stampaggio multicomponente con tecnologia Combimould.



**INDUSTRIA 4.0 DAL VIVO.** La prima macchina per la fabbrica intelligente esposta a Parma sarà una SmartPower 120/525 dotata di sistema di controllo Unilog B8 con sistema operativo Windows10 IoT, controllo mediante gesture e funzionalità avanzate per l'interconnessione. In particolare, saranno collegati a questa unità, in maniera nativa e "plug & produce" (attacca e produci), il robot Wittmann W918, i termoregolatori Temprow plus D, il dosatore Gravimax e il deumidificatore Drimax.

Attraverso il router Wittmann 4.0, la configurazione dell'intera cella avviene in pochi minuti, in funzione dello stampo selezionato per la specifica lavorazione, senza dover impostare manualmente i parametri della pressa e delle ausiliarie. Il sistema fornisce anche tutti i dati per la gestione qualità dell'intera isola di stampaggio. Qualora sia necessario intervenire per la manutenzione, l'accesso sicuro a tutti gli elementi della cella avviene attraverso un unico indirizzo IP (single point entry).



**STAMPAGGIO MULTICOMPONENTE.** La seconda macchina scelta da Wittmann Battenfeld per MecSpe è una SmartPower 240/750H/210S Combimould per lo stampaggio bicomponente dell'alloggiamento del controllo remoto Teachbox per il robot R9 (nella foto). Si tratta, in questo caso, di un pezzo in ABS e TPU prodotto su uno stampo monocavità con l'ausilio di un robot WX142 per la rimozione del pezzo e il trasferimento nella seconda cavità per

lo stampaggio con inserto. Il pezzo viene successivamente trasferito in una stazione per la stampa del QR code, al fine di garantirne la tracciabilità lungo l'intero processo.