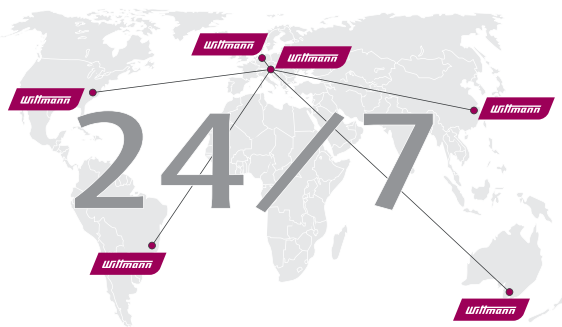


威猛综合目录

创新的世界



威猛集团介绍



威猛集团成立于**1976**年，总部设在奥地利维也纳。作为全球领先的塑料加工设备制造商，威猛集团可以提供全套的创新型注塑加工整体解决方案，其产品包括注塑机、机械手、自动化系统、水排、模温机、机边粉碎机、原料处理输送及中央供料系统等。

目前，威猛集团在**7**个国家拥**9**个生产基地，分别位于奥地利、加拿大、德国、匈牙利、法国、美国和中国。在全世界**34**个国家和地区有直属分公司，可为塑料加工行业提供全球化优质服务。

2001年威猛正式进入中国市场，其以销售及技术服务为主导的首个中国分公司在上海设立。

2003年选址于风景秀丽的苏州市昆山淀山湖镇并成立威猛工业自动化系统（昆山）有限公司。

2004年建起了威猛办公大楼和厂房，公司规划用地共**9000**余平方米，工厂设有机加工、装配、油漆、注塑共**4**个车间，并配备了大量用于现场加工的核心设备，如**CNC**大型数控铣床、**CNC**车床、磨床、加工中心、激光切割机、等离子切割机、自动焊机、模温测试台等。

2005年威猛（中国）工厂开始投产，生产第一款机械手**W711**系列，生产出来的产品完全依据欧洲标准并通过质量检测。2005年公司还专门设立了一个自动化部门，为客户长期提供自动化解决方案。

历年来威猛在深圳、天津、台湾、香港、成都、武汉、长春等地设立了办事处以及分公司。为中国及周边的东南亚国家提供了注塑辅助设备及注塑机的销售与售后服务。

2020年在东莞南城的联科园区成立了威猛巴顿菲尔科技（东莞）有限公司。

威猛中国一直致力于产品的创新与研发，公司连续多年被评为“江苏省高新技术企业”，机械手、模温机等多项产品获得“江苏省高新技术产品”荣誉称号。

以产品赢得市场，以服务取信于客户。威猛中国始终坚持以客户需求为导向，客户范围涵盖了塑料制品生产商、汽车零配件制造、医疗、电子信息及电器等多个行业，通过提供本地化的生产及服务，大大降低了客户采购成本，并且满足本地客户的定制化需求。

我们为客户做出以下承诺：

- 始终如一的高品质
- 高性能及高性价比
- 一站式整体解决方案
- 个性化定制解决方案
- 快捷的本地化技术支持
- 7天24小时快速响应机制



SmartPower 25 – 400 t

高效伺服液压注塑机

Wittmann

紧凑和模块化的液压伺服驱动结构可实现多功能用途，并且可以针对所有个案进行优化。

机器系列：

标准版 SmartPower：18 种机器规格，锁模力范围从 25 至 400t。

医疗版 SmartPower：适合洁净室使用，锁模力范围从 25 至 400t。

多组份 SmartPower：适合多组份注塑，锁模力范围从 60 至 400t。



优点：

- » 高度紧凑且拥有出色稳定性的伺服液压注塑机。
- » 具备多种选项装置的高精度注塑单元。
- » 标配按需驱动式驱动系统，实现顶级效率。
- » 拥有专利的 KERS 能源回收系统，可进一步节能。
- » 采用了带有一体式辅助系统的新型 Unilog B8 控制系统，操作起来简单方便。
- » 锁模系统经过人机工程学优化，换模时间更短。
- » 借助威猛周边设备和威猛 4.0 “即插即用”集成包，可以转变成一个完整的生产单元。
- » 极具吸引力的性价比。

锁模单元/注塑单元组合

锁模单元	注塑单元									
t	60	130	210	350	525	750	1000	1330	2250	3400
25	•	•	•							
35	•	•	•							
50	•	•	•	•						
60	•	•	•	•						
80	•	•	•	•	•					
90	•	•	•	•	•					
110		•	•	•	•	•				
120		•	•	•	•	•				
XL 120		•	•	•	•	•				
160					•	•	•	•		
180					•	•	•	•		
XL 180					•	•	•	•		
210						•	•	•		
240						•	•	•		
XL 240						•	•	•	•	
300						•	•	•	•	•
350						•	•	•	•	•
400						•	•	•	•	•

材料	系数
ABS	0.88
CA	1.02
CAB	0.97
PA	0.91
PC	0.97
PE	0.71
PMMA	0.94
POM	1.15
PP	0.73

最大注射重量 (g) 为理论注射体积 (cm³) 乘以上表所示系数得到的计算值。

材料	系数
PP + 20 % Talc	0.85
PP + 40 % Talc	0.98
PP + 20 % GF	0.85
PS	0.91
PVC hard	1.12
PVC soft	1.02
SAN	0.88
SB	0.88
PF	1.3
UP	1.6

深灰色栏 = 热固性塑料

EcoPower55 – 550 t

快速精准的全电动注塑机

EcoPower 全电动注塑机，锁模力范围从 55 吨至550 吨。该机型在生产时同样体现出高能效和高精度。

机器系列

标准 EcoPower : 11 种机器规格，锁模力范围 55 至 550t。

医疗 EcoPower : 适合洁净室应用 – 锁模力范围 55 至 550t。

多组分 EcoPower : 适合多组分注塑 – 锁模力范围 55 至 300t。



优点:

- » 具备灵敏模具保护功能的高动态性曲臂锁模单元。
- » 拥有极高重复注射精度的高精度注塑单元。
- » 可同步运行的伺服驱动轴实现快速，精密，高效生产。
- » KERS 能源回收系统专利技术，可进一步节能。
- » 用户友好界面的新型 Unilog B8 控制系统，并集成有辅助系统。
- » 通过威猛周边设备和威猛 4.0 集成包，“即插即用”扩展至完整的生产单元。
- » 极具吸引力的性价比。

锁模单元/注塑单元组合								
锁模单元	注塑单元							
t	70	130	350	750	1330	2100	3300	5000
55	•	•	•					
90		•	•					
110		•	•	•				
160			•	•				
180			•	•	•			
240				•	•	•		
300				•	•	•		
400					•	•	•	
450					•	•	•	
500					•	•	•	•
550					•	•	•	•

材料	系数
ABS	0.88
CA	1.02
CAB	0.97
PA	0.91
PC	0.97
PE	0.71
PMMA	0.94
POM	1.15
PP	0.73

最大注射重量 (g) 为理论注射体积(cm³) 乘以上表所示系数得到的计算值。

材料	系数
PP + 20 % Talc	0.85
PP + 40 % Talc	0.98
PP + 20 % GF	0.85
PS	0.91
PVC hard	1.12
PVC soft	1.02
SAN	0.88
SB	0.88
PF	1.3
UP	1.6

深灰色栏 = 热固性材料

MacroPower 400 – 2000 t

紧凑的大型注塑机

Wittmann

MacroPower 系列注塑机拥有极短的占地设计和模块化，高精度，高速的优点，在一定程度上很好地诠释了大型机理念。锁模力范围从 400 吨至 2000 吨。

注塑机系列

标准版 MacroPower：21 种锁模力规格，锁模力范围 400 至 2000 t。

多组份 MacroPower：用于多组份注塑，锁模力范围 400 至 2000 t。

优点：

- » 尺寸宽大的 4 哥林柱/两板锁模系统,可同步闭合，空循环时间极短。
- » 通过长行程系统来“释放”，便于大尺寸模具从侧面进入。
- » 采用线性导轨装置，模板运动平滑且能够灵敏地保护模具。
- » 用户友好性增强，配置新型 Unilog B8 控制系统，威猛 4.0 系统中央操作注塑机和周边设备。
- » 顶出机构和抽芯装置可在模板运动期间快速地同步动作。
- » 液压系统和电气模块布置恰当便于检修。



锁模单元/注塑单元组合										
锁模单元	注塑单元									
t	1330	2250	3400	5100	8800	12800	16800	19000	23300	33000
400	•	•	•	•						
450	•	•	•	•						
XL 450	•	•	•	•	•					
500	•	•	•	•	•					
550	•	•	•	•	•					
XL 550		•	•	•	•					
650		•	•	•	•					
700		•	•	•	•					
XL 700		•	•	•	•	•				
850		•	•	•	•	•				
900		•	•	•	•	•				
XL 900			•	•	•	•	•			
1000			•	•	•	•	•			
1100			•	•	•	•	•			
XL 1100				•	•	•	•	•	•	
1300				•	•	•	•	•	•	
1500				•	•	•	•	•	•	
1600				•	•	•	•	•	•	
XL 1600					•	•	•	•	•	•
1800					•	•	•	•	•	•
2000					•	•	•	•	•	•

材料	系数
ABS	0.88
CA	1.02
CAB	0.97
PA	0.91
PC	0.97
PE	0.71
PMMA	0.94
POM	1.15
PP	0.73

最大注射重量 (g) 可根据
理论注射体积 (cm³) 乘以
上述系数计算。

材料	系数
PP + 20 % Talc	0.85
PP + 40 % Talc	0.98
PP + 20 % GF	0.85
PS	0.91
PVC hard	1.12
PVC soft	1.02
SAN	0.88
SB	0.88
PF	1.3
UP	1.6

深灰色栏 = 热固性材料

机械手和自动化系统

威猛机械手型号广泛可更佳地满足客户的所有应用需求。周密地规划、详尽的设计方案和先进的组件确保机械手质量可靠，循环周期短，维护成本低。

PW808、PW818 和 PW818T 都是应用于锁模力 300 吨以下的小型注塑机的理想机械手臂。这些机械手臂配备固定引拔轴设计。经特殊强化及抛光处理的铝型材直接固定于主轴，面向注塑单元的部分没有任何突出部位。即使是安装在最小的注塑机上，也不会和料斗产生冲突。坚固而轻巧的垂直臂由高负荷线性轴引导，高速运行时使手臂抖动降至最低，从而精确地完成取件任务。

» PW808 三轴高速机械手系列

最小的三轴伺服机械手是专为锁模力 120 吨以下的注塑机所设计。水平行程（Z-轴）最大可达 2000mm，引拔行程（X-轴）可达 440mm，负载能力可达 3kg。

优点

- » 3条主轴上均有电动伺服驱动器。
- » 结构紧凑的垂直臂和高度集成的 C 轴可适用于最小开模空间。
- » 高性能伺服驱动和所有轴上的高度线性导轨实现了高速运动和最短的取件时间。
- » 机械手系列配备有许多可选的附加功能,其中包括:真空、抓手, 以及用于控制复杂外围设备的 I/O 模块。



PW808

» PW818通用系列

无论是现在还是将来，都是适用于小型注塑机柔性自动化系统的最佳机械手。水平行程（Z-轴）最大可达 2500mm，引拔行程（X-轴）可达 620mm，负载能力可达 6kg。

优点

- » 三个主轴配以高速伺服马达。
- » 可选的旋转轴实现了更多的灵活性。
- » 噪音低，运行稳定。
- » 最短的取件时间对于自动化生产单元达到最高的产量十分重要，例如薄壁部件的生产。PW818 和 PW818T 机械手臂的垂直臂是坚硬而轻盈的铝型材，由伺服马达通过皮带驱动，从而减轻了运动部件的重量。



PW818

机械手和自动化系统

Wittmann

» PW818T 配备垂直伸缩臂

基本设计与 PW818 三主轴伺服类似。水平行程 (Z-轴) 最大可达 2500mm, 引拔行程 (X-轴) 可达 590mm, 负载能力可达 6kg。

优点

- » 带伸缩行程的垂直臂可用于整体高度较低的场合。
- » 非常适用于小型注塑机,且工厂厂房高度较低的场合,具有低噪音特性。
- » 如此紧凑的伸缩臂设计只要求很小的开模高度,能达到快速的移取时间。



PW818T

» PW818TS

PW818TS 拥有一个伸缩式副臂和一个伸缩式垂直轴,水平行程 (Z-轴) 最大可达 2500mm, 负载能力可达 6kg。

优点

- » PW818 和 PW818T 机械手可装配双臂,附加的伺服驱动垂直臂可装上夹具,用来夹取料头,适用于三模板应用场合。
- » 垂直臂采用硬质铝型材。
- » 噪音低,运行稳定。



PW818TS

» PW828

PW828 引拔轴直接定位在主梁上,引拔最大可达距离 1300mm,引拔行程 (X-轴) 可达 1105mm,水平行程 (Z-轴) 最大可达 5000mm,垂直行程 (Y-轴) 可达 1400mm,负载能力可达 12kg。

优点

- » PW828 机械手设计了运输时可拆卸的 X 轴。
- » 配置一个伺服驱动的旋转 C 轴。
- » 运动部分的质量减轻,实现了最高的加速度及减速度,最大限度地缩短生产周期。



PW828

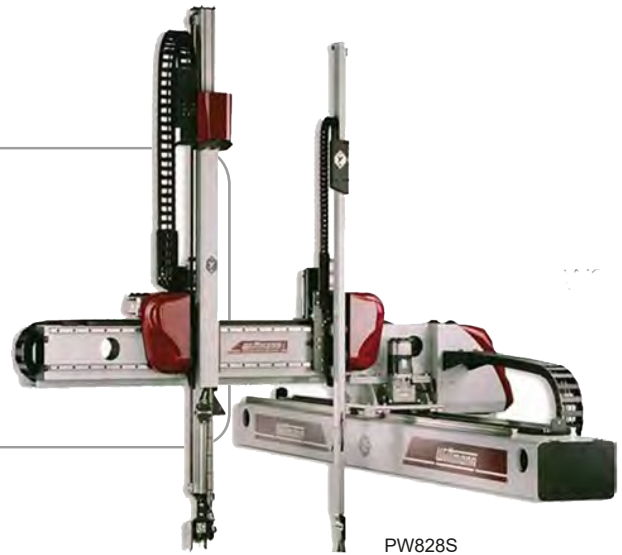
机械手和自动化系统

» PW828S

PW828 机械手可配置双臂，水平行程（Z-轴）最长可达 5000mm，负载能力可达 12kg。

优点

- » 集成控制箱，减少额外的控制箱，节省空间。
- » 可配置额外的伺服驱动垂直轴。
- » W828S 机械手适合中等规格锁模力的注塑机。

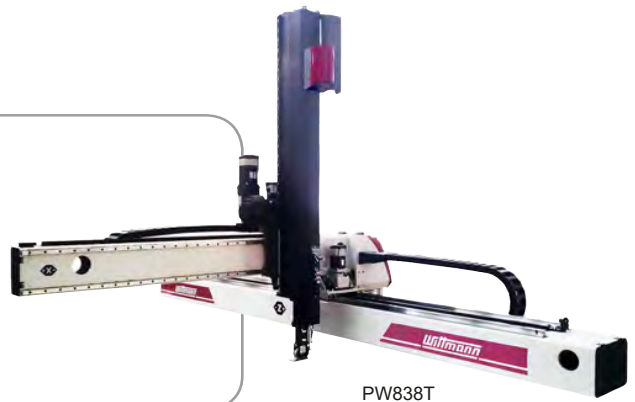


» PW838T

PW838T 水平行程（Z-轴）最大为 4000mm，引拔行程（X-轴）可达 1200mm，垂直行程（Y-轴）可达 1800mm，负载能力可达 15kg。

优点

- » PW838T 机械手可应用锁模力范围 300t-1200t 的注塑机。
- » 可移动的引拔行程（X-轴），保持系统紧凑的整体高度。
- » 坚固的型材确保了更高的额定负载和更持久的耐性。



» PW848T

PW848T 水平行程（Z-轴）最大为 6000mm，引拔行程（X-轴）可达 1200mm，垂直行程（Y-轴）可达 2000mm，负载能力可达 20kg。

优点

- » PW848T 机械手可应用锁模力范围 1200t-4000t 的注塑机。
- » 高强度结构确保抗扭转刚性。
- » 整个机械手由钢结构制成，可实现高度性及长寿命。



威猛机械手技术参数

Wittmann

	Z-轴行程	Y-轴行程	X-轴行程	负载	垂直臂形式 直臂或伸缩臂	垂直 附臂	引拔臂形式	应用场景	循环时间
	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]					[s]
W808	1,250-2,500	600-1,000	440	3	直臂	-	固定式	自动化	>10 s
W808S	1,250-2,500	600-1,000	240	3	直臂	是	固定式	自动化	>10s
W818S	1,250-2,500	800-1,200	430	6	直臂	是	固定式	自动化	>10s
W818TS	1,250-2,500	800-1,000	390	6	直臂	是	固定式	自动化	>10s
Sonic 108	1,250-2,000	800-1,000	420	2	直臂	-	固定式	高速机	< 9 s
W818	1,250-2,500	800-1,200	420-620	6	直臂	-	固定式	自动化	>10 s
W818T	1,250-2,500	800-1,000	390-590	6	伸缩臂	-	固定式	自动化	>10 s
W921	1,250-5,000	800-1,400	350-550	12	直臂	-	可移动式	自动化	>10 s
W923	1,250-5,000	800-1,400	350-550	12	伸缩臂	-	可移动式	自动化	>10 s
W922	1,250-5,000	1,000-1,400	350-550	15	直臂	-	可移动式	自动化	>10 s
Sonic 131	1,500-2,500	800-1,200	500	3	直臂	-	可移动式	高速机	< 9 s
W828	1,500-5,000	1,200-1,400	905-1,105	12	直臂	-	固定式	自动化	>10 s
W828S	1,500-5,000	1,200-1,400	730-930	12	直臂	是	固定式	自动化	>10 s
WX138	1,500-2,500	1,000-1,400	670-970	12	直臂	-	固定式	自动化	>10 s
W931	2,000-6,000	1,000-1,400	800	12	直臂	-	可移动式	自动化	>10 s
Sonic 142	2,000-4,000	1,200-1,600	500-900	7	直臂	-	可移动式	高速机	< 9 s
Sonic 143	2,000-4,000	1,200-1,400	500	5	伸缩臂	-	可移动式	高速机	< 9 s
WX142	2,000-6,000	1,200-1,600	500-900	30	直臂	-	可移动式	自动化	>10 s
WX143	2,000-7,000	1,200-1,800	500-900	20	伸缩臂	-	可移动式	自动化	>10 s
W838T	1,500-4,000	1,400-1,800	900-1,200	15	伸缩臂	-	固定式	自动化	>10 s
WX152	2,500-9,000	1,400-1,600	1,200	30	直臂	-	可移动式	自动化	>10 s
PW848T	2,500-6,000	1,600-2,000	800-1,200	20	伸缩臂	-	可移动式	抓取及放置	8-15 s
WX153	2,500-9,000	1,600-2,600	1,200	30	伸缩臂	-	可移动式	自动化	>10 s
WX163	2,500-9,000	2,000-2,600	1,200-1,500	40	伸缩臂	-	可移动式	自动化	>10 s
WX173	3,000-9,000	2,400-3,000	1,200-2,000	50	伸缩臂	-	可移动式	自动化	>10 s
WX183	3,000-9,000	2,800-3,600	2,000	110	伸缩臂	-	可移动式	自动化	>10 s
WX193	3,000-9,000	2,800-3,600	2,000-3,000	130	伸缩臂	-	可移动式	自动化	>10 s

¹ 轴长及负载如有特殊要求，可询问定制产品

² 固定及可移动引拔臂的区别可参见第三页说明

³ 循环时间为整体生产单元时间参考。(包括注塑机+机械手+自动化设备)

智能模温机

杰出的温度控制

威猛 **Tempo** 系列模温机功能强大，易于操作，长期以来在塑料加工领域享有很好的声誉。**Tempo** 系列包含针对简单应用且具有价格竞争优势的基本型号系列；从大流量直冷式模温机，到高温工艺应用需求的油式模温机。

» **Tempo plus D90 单体、双体循环水式模温机**

该模温机最高工作温度达 90 °C。开放式系统配置强大的无轴封潜水泵。

» **Tempo plus D100/120/140/160/180 单体、双体循环水式模温机**

配置压力设备增压系统配置了强劲的增压泵和磁力耦合泵，以增大工作温度范围。

» **Tempo plus D Micro 紧凑型双体模温机**

增压水式模温机，泵强劲，直接加热，间接或直接冷却，最高工作温度可达 160 °C 双体模温机。



Tempo plus D 系列



Tempo basic C90

» **Tempo primus C90 单体模温机**

控制温度最高 90 °C，标准配置中包含换模时，利用空气排空模具功能。

» **Tempo basic C90/basic C140**

满足任何应用需求的精确温度控制，用户界面高度友好的一款理想模温机，但没有附加功能，如直接冷却。温度超 100 °C，可配加压系统。

» **Tempo primus C120/basic C120M/basic L120**

大流量直冷式模温机模温机，流量最大达 280 l/min，控制温度可达 120 °C。

» **Tempo plus D 油温机**

可达 300 °C 的完美性能，微处理控制器，控制精度 ± 0.5 °C，双液位控制，标配压力表。



Tempo basic L120



Tempo plus D L120

» **Tempo plus D L90/Tempo plus D L120**

高精度达 ± 0.2 °C 大流量模温机，水式模温机可在短的时间内将其加热到设定值。除了大功率的加热器 (36 kW)，此款模温机亦可增大流量（可达 200 l/min）和增加冷却能力。

水排

全球领先的水流调节器

Wittmann

威猛集团总部位于维也纳，在塑料加工行业中，有着超过40年的水流分布系统的设计和制造经验，是该领域无可争议的第一名。

威猛 Flowcon plus 智能型水排配置了比例阀和耐磨的流量测量装置，可确保恒定的流量及恒定的温度。它还带有触摸显示屏的智能流量控制器可全程监控并记录整个生产过程这样，在整个生产过程中实现很高的稳定性。

配置

- » 电子式水排可选电路板和连接插头连接到其他的Flowcon plus 水排上（最多可连接4台，每台最多12组水路）。
- » 通用尺寸的流道可保证低的压力损耗和高的流量。模具连接接口为 G 3/8" 内螺纹接口，允许单独连接。
- » 特殊设计的精密的调节阀可保证温度控制精度为 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 。
- » 耐高温塑料材料可保证在 120°C 高温下持久使用。
- » 该设计是基于久经考验的威猛水排 110和 310 系列的模块化系统。每个装置有 2 - 12 组回路（每 2 回路递增）。
- » 保护罩易于拆卸。
- » 流量传感器和温度传感器集成在塑胶壳体内，节省空间。
- » 防腐蚀的主接头：G1 1/4"，黄铜制，塑料外壳。



通过威猛控制器操控

控制器特点

- » 最多可接入 4 台 Flowcon plus 水排，每个水排最多 12 组回路（即最多控制 48 组回路）。
- » 5.7" TFT 触摸屏显示，使用非常方便。
- » 对于单机设备，威猛提供了该控制器，可通过一个串行接口连接到 Flowcon plus 水排上。



靠近模具位置安装的优势：

当 Flowcon plus 以固定的安装角度，安装在靠近模具位置的注塑机模板上时，可减少温度和压力的损失。

Flowcon plus	
工作温度	最高 120°C
流量/回路	1.5–15 l/min
回路组数/每个 (每2组递增)	最多 12
模具连接/回水	G 3/8"
进水连接/回水	G 1 1/4"
电源连接 I	24 V – DC (集成方案)
电源连接 II	230 V – 50 Hz – AC – 4A (单机使用)

尺寸 / 间距 = 52 mm		
	A	B
2 回路	283	186
4 回路	387	290
6 回路	491	394
8 回路	595	498
10 回路	699	602
12 回路	803	706

水排系列

WFC 100 水流控制，最高温度 100° 监控与水流分布

WFC是经济版的 Flowcon plus。该机型不可自动调节水流量。
WFC 100 是一款纯粹控制水流流量和温度的设备，配置了免维护流量检测装置。
手动控制阀可调节每个回路的流量。
7 -段式显示流量和温度值，可设定公差并控制其数值。WFC 设备机箱由高质量热压黄铜制成。

标准配置

- » 7- 段式显示，可显示实际值。
- » 可监控多达 8 组回路的流量和温度。
- » 模具进水和回水控制阀。
- » 串行接口 (20mA, RS232, RS485)。
- » 独立报警触点。
- » 安装角度板。

WFC 100	
工作温度	最高 100°C
压力	最高 10 bar
测量范围	1,5–20 l/min
模具连接	3/8"
进水和回水	1 1/4"
电源供应	24 V – 50/60 Hz
回路数	2/4 / 6 / 8
电源选项	230 V – 50/60 Hz



WFC 180 水流控制，最高温度 180°C

WFC 180 是一款纯粹控制水流量的设备，配置了免维护流量检测装置。
利用超声波流量检测方法，即便在流速低于 1 l/min的情况下，也可提供极高的测量精度。单个回路的流量可使用选配的球阀调节。
7 -段式显示流量值和温度值，可设定公差并控制其数值。
WFC 设备机箱由高质量热压黄铜制成。

标准配置

- » 远程控制，带 7-段式显示，可显示实际值。
- » 可监控多达 8 组回路的流量。
- » 串行接口(20mA, RS232, RS485)。
- » 独立报警触点。
- » 安装角度板。
- » 外部传感器 PT 100。

WFC 180	
工作温度	最高 180°C
压力	最高 15 bar
测量范围	0,5–40 l/min
模具连接	3/8"
进水和回水	1"
电源供应	24 V – 50/60 Hz
回路数	2 / 4 / 6 / 8
电源选项	230 V – 50/60 Hz



水排系列



110 系列

流量 0 – 10 l/min 每回路

用于塑料加工机械打开和关闭冷却回路的必要设备。
流量可根据浮动测量原理显示：利用模具回水管路中的水流抬起浮锥。

技术参数

- » 各回路的流量范围：标准 0 – 10 l/min。
 可选：AI，PVC-浮锥。
- » 标准：模具接口-12 mm 黄铜套头，用于连接3/8"软管。
- » 可选件：G 3/8"黄铜螺纹衬套的螺纹连接，14 mm黄铜套头用于连接1/2" 软管，或 20 mm 黄铜套头用于 3/4" 连接软管。

订单号-配置温度计的标准型号

订单号	
1-区	DF01TA0000
2-区	DF02TA0000
4-区	DF04TA0000
6-区	DF06TA0000
8-区	DF08TA0000
10-区	DF10TA0000
12-区	DF12TA0000



310 系列

各回路流量 0 – 30 l/min

大型注塑机和吹塑机的最佳选择。低的压力损耗适用于大流量场合。通过特殊设计的调节阀，即使在各种低水流量的情况下，模具各回路的冷却水流量和温度仍可获得杰出的调节性和高的稳定性。

技术参数

- » 各回路的流量范围：标准 0 – 30 l/min。可选：AI，PVC-浮锥。
- » 可选：模具接口- G 3/8" 黄铜螺纹接头。
- » 选项：14 mm 黄铜套头用于连接1/2" 软管或20 mm黄铜套头用于连接 3/4" 软管。

订单号-配置温度计的标准型号

订单号	
1-区	DR01TB0000
2-区	DR02TB0000
4-区	DR04TB0000
6-区	DR06TB0000
8-区	DR08TB0000
10-区	DR10TB0000
12-区	DR12TB0000



注：110 和 310 系列的水排均可配置关断电磁阀和清洁阀。

水排系列

200/230 系列

黄铜材质水排

顶部和底部元件，以及歧管均采用黄铜材料，耐高温，耐高压。

技术参数

- » 最高温度 100°C
- » 最大压力 16 bar
- » 每回路流量范围
 - 200 系列 0 – 10 l/min
 - 230 系列 0 – 30 l/min
 - 可选：Al, PVC-浮锥。
- » 标准：模具接口 G3/8" 黄铜螺纹接头可选：14mm 黄铜套头用于 1/2" 的软管，或 20mm 黄铜套头用于 3/4" 的软管。

订单号-配置温度计的标准型号

订单号		
回路数	200 系列	230 系列
2-区	DH02TB0000	DQ02TB0000
4-区	DH04TB0000	DQ04TB0000
6-区	DH06TB0000	DQ06TB0000
8-区	DH08TB0000	DQ08TB0000
10-区	DH10TB0000	DQ10TB0000
12-区	DH12TB0000	DQ12TB0000



WFC 120是一款用于温度和流量调节的设备。单个回路的流量可以通过手动控制阀进行调节。

通过3.5"的触摸屏显示流量值和温度值，并通过使用公差设置来控制这些值。轻量结构是其不可估量的优点。

标准设备

- » 3,5" 触摸屏。
- » 流量和温度控制，可达12个回路。
- » 精准控制阀，位于模具进水和回水管路。
- » 温度传感器，在供水侧。
- » 主进水/回水接口 1 1/4"，位于下方。

WFC 120	
工作温度	max. 120 °C
压力	max. 10 bar
测量精度	± 0,6 l/min
测量范围	2–40 l/min
模具接口	3/8"
主接口	1 1/4"
电源	24 V – 50/60 Hz
回路数	4–12 circuits (in double steps)



原料处理输送及中央供料系统

Wittmann

当需干燥、输送和混合塑胶原料等各种应用时，有必要将不同的操作功能整合为一体。从长远来看，只有通过这种方式才能确保生产过程的绝对顺利。威猛集团整合所有的干燥和输送系统设备至一个中央控制器，独立运行，从而确保最佳的可管理性和长期的可靠性。

Card G/E 压缩空气干燥机

压缩空气干燥机体积小，操作简单实用。Card G 和 E 系列干燥机适用于简单的干燥应用场合。一旦设置好温度，启动选配的上料机，有效的干燥程序将按序进行。



Card 6G



Card 3G/FIT

Card G/FIT, S, M 和 L 系列干燥机提高了干燥机的性能范围。智能 FIT 控制和数字化风量控制为该设备提供了灵活的应用，可直接安装到注塑机喂料口或注塑机旁边。Card M 和 L 系列压缩空气干燥机可为塑胶颗粒的预加热提供次级回路。

Drymax 30 和 E60 系列紧凑型除湿干燥机配置了两个干燥仓，可为实现塑胶颗粒的完美干燥提供连续不断且品质稳定的干燥空气。



Drymax E60

原料处理输送及中央供料系统

Aton basic 70、120 分段转轮式除湿干燥机转轮有多个隔段，每个隔段内均装填了干燥剂。这样的设计可保证最高效地除湿干燥，并易于更换干燥剂，或更换新的转轮。



Aton plus 分段转轮式除湿干燥机具有稳定的露点和高能源效率。该除湿机配置了威猛分段式干燥转轮，具有多重节能功能。此外，该设备配置了触摸屏的用户界面和 **net5** 控制系统。通过该触摸屏，可设置干燥参数，同时也可将上料机连接到系统并进行管理（如 **Feedmax S3 net**）。

Feedmax S3 net 单机式上料机

最佳的单机式上料机，可恒定输送 120 kg/h 的材料。最高输送能力达 250 kg/h。



Feedmax basic 系列

是在单机式上料机设计基础上，进行更切实际的新型设计，配置高性能的风机，使其能够达到一个更高的材料输送量，并可更长距离地输送材料。



Feedmax plus 系列

是基于中央上料机的设计，带气动式卸料阀，可通过 **TeachBox basic** 手控器远程控制包括 **Feedmax basic** 在内的24台上料机。



混料机 精确混料

Wittmann

Gravimax 混料机

模块化

料斗盖子可移取，盖板与威猛 Feedmax 系列上料机法兰结构相匹配。

独特的“锁扣式”拐角视窗

相比于其他设计，简单的“锁扣式”拐角视窗可提供全视角的观察检测材料，拆装简单，清理容易。

最高精度

两个独立的 24 位称重传感器比单一称重传感器能提供更高精度且无噪音的称重信号。

易于操作

两个手柄可用于安全方便地操作料斗。

移取方便

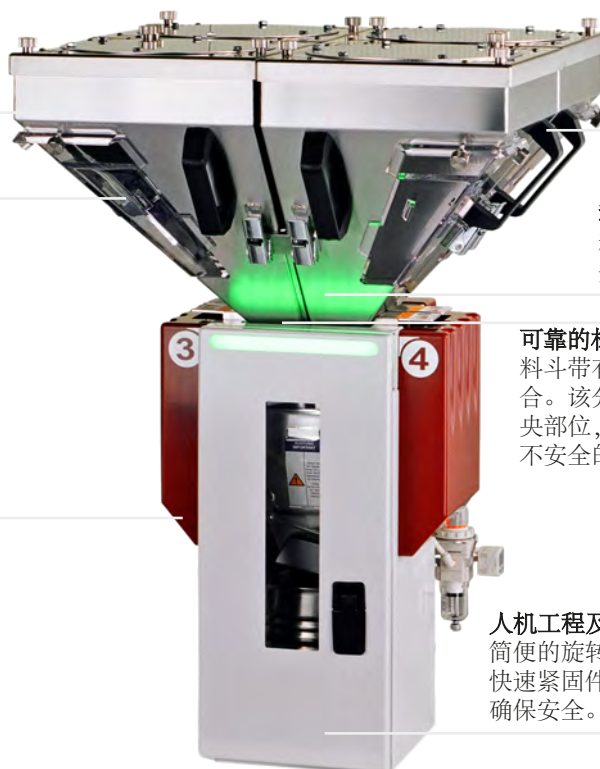
料斗完全由耐磨不锈钢制成，并配置了自锁锁扣。

可靠的材料分配阀

料斗带有常闭式的分配阀，可主动闭合。该分配阀的传动机构位于机身中央部位，运行简单，且无需不合理或不安全的软管或线缆连接。

人机工程及防尘设计

简便的旋转门，无需别的工具便可通过快速紧固件打开。通过门上的安全开关确保安全。



半称重式混料系统 Dosimax MC 30

- » 注塑和挤出的百分比设置
- » 注塑应用的计时模式和中继模式
- » 挤出应用中的同步转速计
- » 键盘锁：4 级
- » 集成传输控制
- » 生产数据和机器配置的数据存储
- » 带背光的 LCD 显示屏
- » 薄膜键盘的人机界面
- » 带清洁门的混料仓
- » 快速卸料滑板



1.

将计量装置放在校准器上，并输入生产值。

2.

校准结果可自动保存。

3.

将计量装置安装在混料仓上，即可精确地进行体积式计量。

粉碎机

将塑胶废料再生为高价回收料

机边粉碎机 G-Max 系列

浇口通常为洁净的生产废料，因此便于重复利用。

- » 材料成本约占注塑件价值的 80%，因此内部回收利用所有的这种产品废料是很有必要的。
- » 闭环回收利用给了产品废料新生，也避免了废料处理成本和过度使用原材料。
- » 回收料的含量一般可占产品总重的 25%。
- » 机边粉碎机避免了废料的储存和运输，从而将材料受到污染的可能性降至最低。
- » 机边粉碎机的 ROI（投资回报率）通常仅为几个月。



G-Max 9



G-Max 13



G-Max 23



G-Max 33

无筛网式粉碎机 S-Max 系列

低转速 (27 rpm @ 50 Hz) 无筛网式技术，可最为经济有效地粉碎工程塑料，也可粉碎苯乙烯类、丙烯酸类和含玻纤材料。

低转速产生高扭矩，可减少切割刀具的磨损以减少维护需求，同时可降低噪音水平、能耗以及运行期间的转子回转，提供了品质更好且始终如一的回收料。

完美适用于锁模力高达 300t 的注塑机机边计量喂料。

设备占地面积小可适用于狭小的空间，呈喇叭口状的宽大进料口可适用于多种机械手或输送带落料，也允许各种大小的浇口或流道。



S-Max 2plus



MAS 2A

侧入式粉碎机

废料从注塑机上直接落下，无需输送或人工操作。

高度低，紧凑型设计，适合在大多数注塑机下侧使用。

多方位旋转式出料管便于连接上料机软管。

回收仓采用不锈钢材质，便于维持较高的清洁度。

进料螺杆上配有预切割刀，避免了螺杆卷料和螺杆卡死，可顺利将浇口或流道喂入粉碎仓。

威猛 4.0

生产单元内部及之间通信

Wittmann

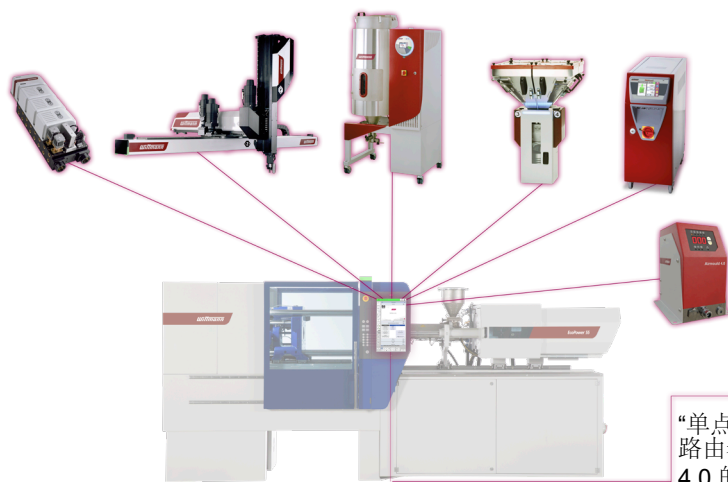
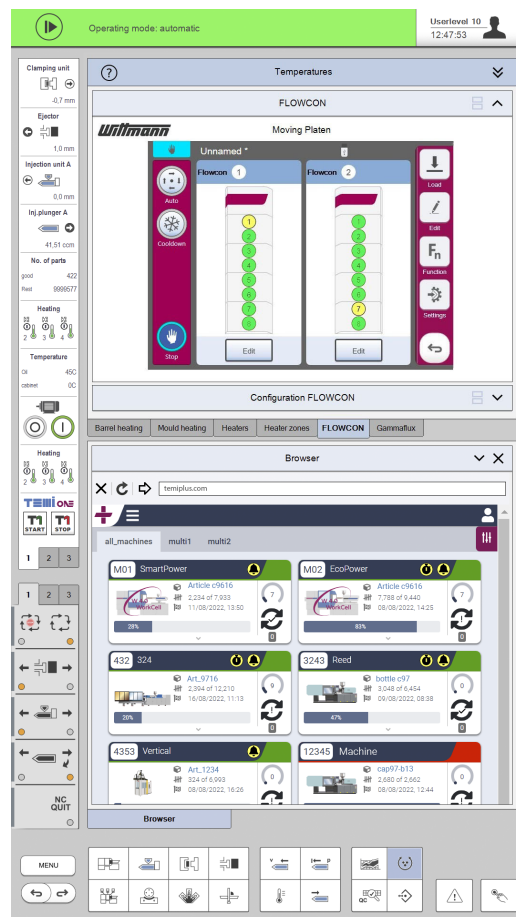
借助内部通信标准威猛 4.0，威猛集团在注塑机和威猛周边设备之间建立了一个统一的数据传输平台。每次更换周边设备后，会按照“即插即用”的原则，通过更新功能自动下载正确的操作软件。

通过 Wittmann 4.0 集成周边设备

- » 威猛 Flowcon plus 水流调节器、Gravimax 混料机和 Aton 除湿干燥机
 - 注塑机的控制系统直接寻址并控制周边设备
 - 通过 MES 系统，可以联合保存生产单元、注塑机及网络内的数据
- » 威猛机械手 R8 控制系统
 - 可通过注塑机显示屏操作机械手
 - 注塑机和机械手之间可高速通信，以确保运动同步
 - 注塑机重要的动作可通过机械手 R8 控制系统来设置
- » 威猛 Temprow plus D 模温机
 - 可通过注塑机的控制系统设置和控制温度
 - 所有功能都可在模温机上或通过注塑机的控制系统来操作

集成至 MES 系统

根据工业 4.0 理念，将机器和完整的生产单元集成到 MES 系统中是建立一个高效透明的生产设施的先决条件。依据客户的要求，为中小型及跨国公司提供了一种基于 TEMI+ 的紧凑型 MES 解决方案。利用 Windows® 10 IoT 操作系统，可从生产车间的任何注塑机显示屏的智能监控页面选择查看所有注塑机的状态信息。



威猛 4.0 系统

借助威猛 4.0，注塑机、机械手和周边设备转变为一个统一的技术有机体，统一通过一个特定的 IP 地址与外部进行通信。这种带有内部集成防火墙的“单点进入”可以大幅提高网络安全。

“单点进入”通过路由器进入工业 4.0 的世界

wittmann

奥地利总部
WITTMANN
Technology GmbH
Lichtblaustrasse 10
1220 Vienna | Austria
Tel.: +43 1 250 39-0
info.at@wittmann-group.com
www.wittmann-group.com



威猛巴顿菲尔机械设备(上海)有限公司
中国上海外高桥保税区富特东一路
438号6楼A2 200131
电话: +86 512 5749 3088
传真: +86 512 5749 1919
邮箱: info@wittmann-group.cn

威猛巴顿菲尔科技(东莞)有限公司
广东省东莞市南城街道科创路**96号**
联科创研中心**59栋101室**
523882电话: +86 769 2315 8188
传真: +86 769 2315 8187
邮箱: info@wittmann-group.cn

威猛工业自动化系统(昆山)有限公司
江苏省昆山市淀山湖镇威猛路**1号** 215345
电话: +86 512 5748 3388
传真: +86 512 5748 3399
邮箱: info@wittmann-group.cn

威猛巴顿菲尔机械设备(北方区)办事处
天津市华苑产业园区海泰华科三路一号
华鼎智地**2号楼100室** 300170
电话: +86 22 2337 7460
传真: +86 22 2337 7440
邮箱: info@wittmann-group.cn

www.wittmann-group.com