

Hochleistung für die Verschlussproduktion

Artikel vom **25. August 2025**
Verschlüsse

Die Wittmann-Gruppe präsentiert sich auf der Drinktec mit einer Maschine ihrer schnell laufenden Spritzgießmaschinenreihe »Ecopower Xpress«. Zu sehen ist die Anlage auf dem Messestand 501 in Halle C6.



Produktion der Verschlusskappen (Bild: Wittmann).

Bei »Ecopower Xpress« handelt es sich um eine leistungsfähige elektrische Spritzgießmaschine von Wittmann, deren dynamische Antriebsachsen für Einspritzen, Schließen und Öffnen für schnelle Bewegungen und höchstmögliche Regelgenauigkeit ausgelegt sind. Damit sind Spritzgeschwindigkeiten bis zu 650 mm/s und Einspritzdrücke bis zu 2500 bar erreichbar. Ermöglicht werden diese Werte durch vollelektrische Plastifiziereinheiten in Kombination mit einem reaktionsschnellen gekapselten Spritzaggregat.

Niedrige Energieverbrauchswerte

Damit eignet sich die leistungsfähige Spritzgießmaschine besonders für die Herstellung von Kappen und Verschlüssen, denn bei der Herstellung von standardisierten Verschlusskappen müssen sehr hohe Werkzeuggeschwindigkeiten bei kurzem Hub und bestmöglicher Dosierleistung realisiert werden. Laut Hersteller erfüllt die Maschine diese Anforderungen mit einer zuverlässigen und betriebssicheren Produktion über Jahre hinweg bei Zyklen weit unter 2,5 Sekunden. Durch effiziente servoelektrische Antriebe werden darüber hinaus sehr niedrige Energieverbrauchswerte erzielt. Auf der Drinktec werden mit einer »Ecopower Xpress 160/1100+« und einem 32-fach-Werkzeug der Firma HTW Verschlusskappen für Trinkflaschen aus HDPE von der Firma Totalenergies Onetech Belgium mit einem Durchmesser von 29/25 mm und einem Gewicht von 1,35 g hergestellt. Die Maschine ist mit einem Fördergerät sowie einer Werkzeugraumtfeuchtung ausgestattet, beides von Wittmann. Die fertigen Verschlusskappen fallen nach dem Entformen auf ein Förderband, das unterhalb des Werkzeugraums angeordnet ist. Alle Teile werden damit einem End-of-Line-Automatisierungssystem der Firma IMDvista zugeführt. In dieser Anlage durchlaufen die Verschlusskappen die Stationen Kühlung, Orientierung und Vereinzelung sowie eine Inline-Qualitätsprüfung. Die als schlecht beurteilten Teile werden automatisch aussortiert, bevor die qualitativ einwandfreien Verschlüsse der Verpackung zugeführt werden. Die gesamte Zykluszeit zur Herstellung der 32 Verschlusskappen beträgt 2,5 Sekunden. Die [Drinktec](#) findet vom **15. bis 19. September 2025** in München statt.

Hersteller aus dieser Kategorie
