



PRESSEMELDUNG WEISS

Buchen, Oktober 2016.

COOLER RUNDTISCH VON WEISS: MIT NOCH MEHR DIREKTANTRIEBS- POWER – WASSERKÜHLUNGSMÖGLICHKEIT INKLUSIVE

WEISS, WELTWEITER KOMPETENZFÜHRER FÜR AUTOMATIONSKOMPONENTEN LÄSST ES MAL WIEDER KRACHEN. DER PIONIER FÜR DIREKT ANGETRIEBENE RUNDTISCHE HAT SEINER TORQUE-REIHE EINE POWER-KUR VERPASST. DAS SPITZENMOMENT DES TO 750C WURDE UM 45% GESTEIGERT. ZUSAMMEN MIT DER OPTIONALEN WASSERKÜHLUNG VERKÜRZT SICH DIE GESAMTZYKLUSZEIT DRAMATISCH. UND DAS BEI GLEICHGEBLIEBENEN AUßENMAßEN.

WEISS – der Direktantriebspionier

Seit über 10 Jahren treibt WEISS den Einsatz der Direktantriebstechnologie in der Automationsbranche voran. Als erster Anbieter hatte das Unternehmen direkt angetriebene Rundtische im Programm: Die extreme Dynamik der TO-Baureihe, seine freie Programmierbarkeit und der geringe Wartungsaufwand – all das macht die Tische zum Produktivitätstreiber für die auflagenstarke Serienfertigung von kleinen bis mittelgroßen Bauteilen. In der Automobilindustrie, der Feinmechanik oder dem Elektrobereich.

Mehr Power – mehr Beschleunigung



Jetzt hat WEISS dem Modell TO 750C mehr Power verpasst. Der verstärkte Torque-Motor bietet ein um 45% gesteigertes Spitzenmoment. Statt 2.400 Nm sind es jetzt satte 3.500 Nm. Entsprechend erhöht sich die max. Beschleunigung des direkt angetriebenen Rundtisches. Was das für die Zykluszeit bedeutet, kann sich jeder selbst ausrechnen: allein die Verfahrzeit verkürzt sich enorm. Aber es kommt noch besser.

Mit Wasserkühlung: Noch schneller ...

Denn für die Gesamtzyklusdauer ist neben der Verfahrzeit die Pausenzeit ausschlaggebend. Im High-Speed-Bereich ist letztere häufig der Hinderungsgrund für noch höhere Gesamttaktraten. Der Tisch braucht eine Pause, um sich durch Konvektion abzukühlen. Bekommt er diese nicht, erhöht sich die Temperatur des Systems – was letztendlich zum Abschalten durch den internen Temperatursensor führt.

Abhilfe schafft die optionale Wasserkühlung. Ein Novum für Montage-Rundtische und cleverer Effizienztreiber in der High-Speed-Produktion. Die Temperatur des Tisches kann über die gesamte Zykluszeit konstant gehalten und Pausenzeiten auf ein Minimum reduziert werden. Im Extremfall können sie sogar voll entfallen. Zusammen mit dem verstärkten Antriebsmotor kann die Gesamtzykluszeit extrem verkürzt werden.

... und konstant genauer.

Die Vorteile der Wasserkühlung wirken sich auch dann aus, wenn es statt um High-Speed mehr um Hochgenauigkeit geht. In der Elektronikmontage oder der Uhrenfertigung etwa. Bei Applikationen mit hoher Genauigkeitsanforderung von kleiner als



+/- 7 Winkelsekunden macht sich jede Schwankung der Rundtischtemperatur sofort in einer Verschlechterung der Teilgenauigkeit bemerkbar. Eine konstante Betriebstemperatur ist daher unabdingbar. Da dies gerade nach dem Produktionsstart nicht gegeben ist, lassen Anwender ihre Anlage häufig „warm laufen“ bis die Systemtemperatur konstant bleibt. Ein u.U. äußerst zeitraubender, vorgelagerter Prozess. Mit der Wasserkühlung des TO 750C entfällt dieses Warmlaufen. Die Produktion kann sofort starten und die Betriebstemperatur über den gesamten Verfahrensprozess konstant gehalten werden.

Gleiche Außenmaße, aber neue Optionen

Bei all den Verbesserungen, die der TO 750C erfahren hat, konnten die Außenmaße des Tisches durchweg mit seinem Vorgänger identisch gehalten werden – abgesehen von zusätzlichen Bohrungen, die das Übertragen der Momente durch die höhere Dynamik absichern. Anwender profitieren von der leichten Integration des Tisches in bestehende Konstruktionsumgebungen.

Zusätzlich bietet WEISS den Torque-Tisch mit weiteren Optionen an. So kann bei Bedarf eine pneumatische Haltebremse geordert werden. Diese kann im Stillstand zugeschaltet werden und ist gerade nach einem „Not-Aus“ ein nützliches Tool, das die schnelle und gefahrlose Wiederaufnahme des Produktionsprozesses gewährleistet. Die obligatorische Referenzfahrt wird eingespart.



Auch was das Messsystem anbetrifft bietet WEISS unterschiedliche Optionen zur Auswahl. Der Anwender kann zwischen einem optischen inkrementellen Messsystem mit Ausgangssignal 1Vss oder einem optischen absoluten Messsystem mit DriveCliq- oder BISS-Schnittstelle wählen.

Auf Wunsch übernimmt WEISS sogar die Laservermessung mit anschließender Fehlerkompensation. Zusammen mit der Standardsteuerung des Herstellers ist dies eine Dienstleistung, die die Genauigkeit der Gesamtanlage nochmals verbessert.



WEISS GmbH

Seit 1967 ist die WEISS GmbH auf die Entwicklung und Herstellung von Komponenten für die Automatisierungstechnik spezialisiert. Heute zählt das Unternehmen zu den weltweit führenden Herstellern von Automationslösungen – vom Rundschalttisch und Linearmontagesystem bis zum Handling. Angeboten wird eine einzigartige Vielfalt an Baugrößen und Antriebstechniken von elektromechanischen über servo- bis zu direkt angetriebenen Lösungen. Im Zusammenspiel mit dem ingenieurtechnischen Know-how von WEISS entstehen so komplette kundenspezifische Subsysteme mit einheitlicher Inbetriebnahme-Software und Applikationsberatung.

Produktionsstandort ist der Firmensitz in Buchen im Odenwald. Aus der integrativen Beherrschung der Kompetenzfelder Mechanik, Elektronik und Software entstehen hier hocheffiziente Automationslösungen – verbunden mit einer außergewöhnlichen Fertigungstiefe. Daneben existiert ein leistungsstarkes Netzwerk aus Niederlassungen und Vertretungen, das eine weltweite Servicepräsenz garantiert.

Die wichtigsten Anwenderbranchen sind der Sondermaschinen- und Betriebsmittelbau, die Automobil- und Automobilzulieferindustrie, die Medizintechnik sowie die Nahrungsmittel-, Verpackungs- und Werkzeugmaschinenindustrie.



Kontakt WEISS GmbH:

Sarah Schäfer-Rachor

Head of Global Marketing & Communications

Telefon: 06281 5208 745

s.schaefer@weiss-gmbh.de

Kontakt zet die agentur:

Martin Pignotti

Telefon: 06221 9707 26

martin.pignotti@zet.de