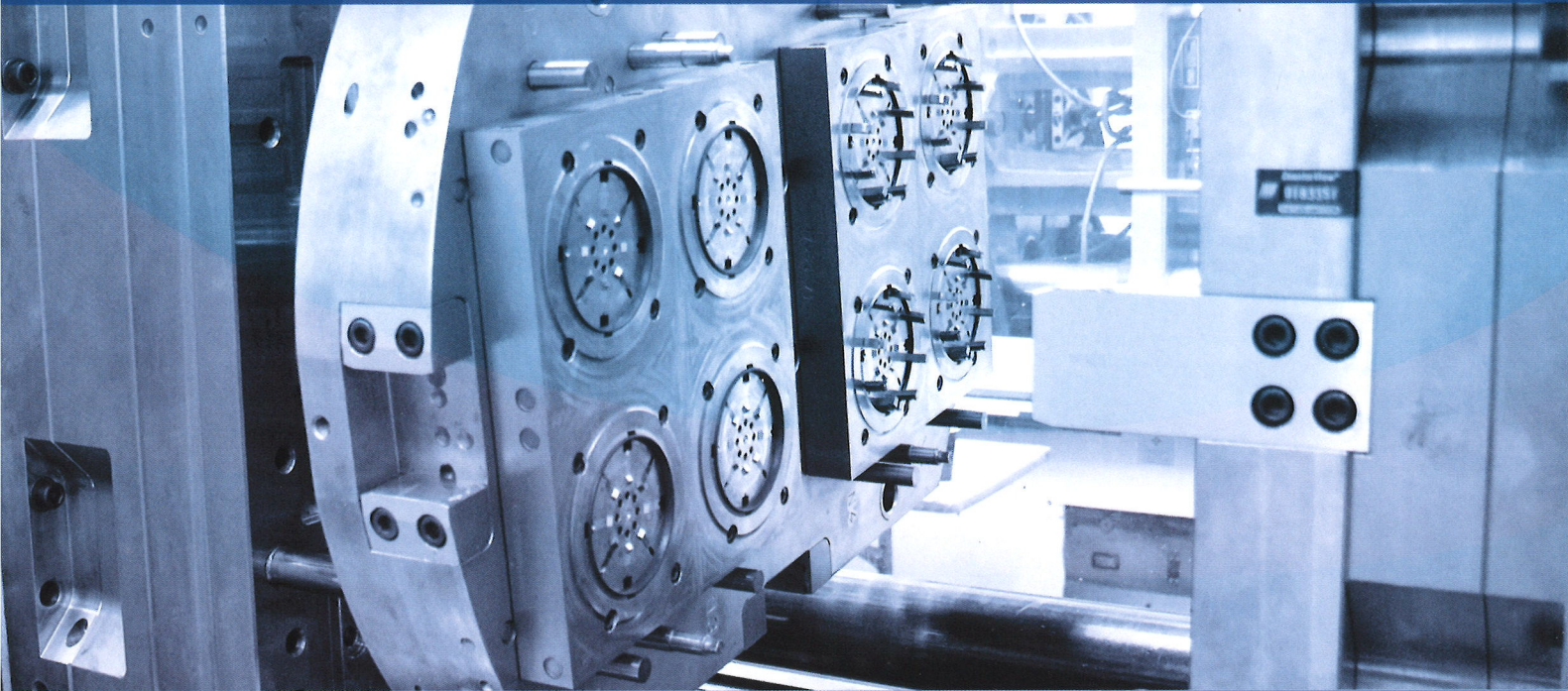


WEBER – Mehrkomponententechnik
Formenbau – Drehsysteme – Kunststoffspritzguss

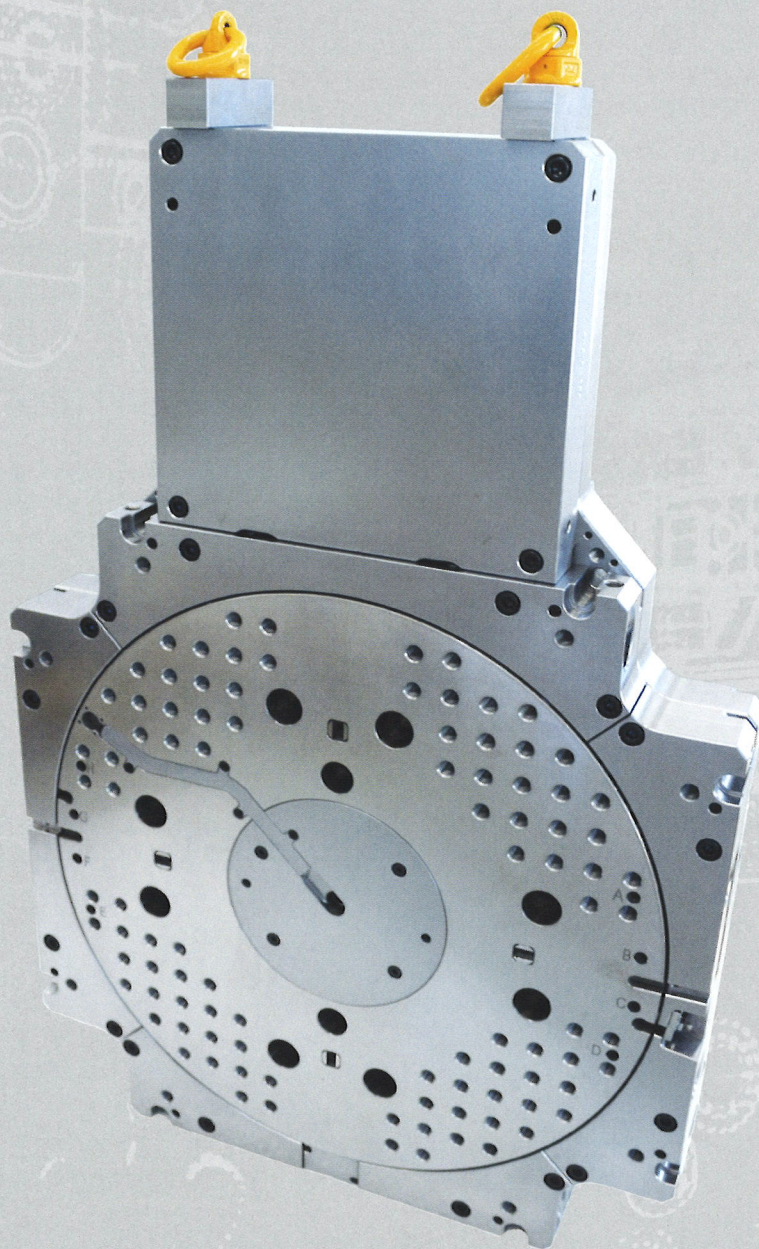
Dreheinheiten

System Drehteller | System Indexplatte



Unsere Technologie.
Ihre Zukunft.

Unsere Technologie. Ihre Zukunft.



WEBER-Drehssysteme eröffnen Ihnen alle Möglichkeiten Ihre Mehrkomponenten-Werkzeuge effizient einzusetzen.

Seit vielen Jahren gelten WEBER-Drehssysteme als lohnende Investition. Ständige Weiterentwicklungen haben uns zum Marktführer gemacht.

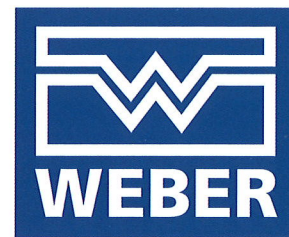
Durch Kundenanforderungen hat WEBER eine neue Generation von Drehssystemen geschaffen. Die robusten und wartungsfreundlichen Drehssysteme besitzen ein neues Dichtungs- und Lagerungskonzept. Die verfügbaren Auswerferwege wurden erhöht und die Standzeit der Dichtungen beträgt, bei Standardausführung, mind. 1 Jahr. Die Montage und Demontage ist ergonomisch und einfach gestaltet.

IHRE ZUFRIEDENHEIT IST UNSER ANSPRUCH.

Technische Änderungen vorbehalten. © 2018 Wilhelm Weber GmbH & Co. KG. Alle Rechte vorbehalten.

Drehsysteme

Hydraulische und
Elektrische Systeme



Unsere Technologie.
Ihre Zukunft.

HYDRAULISCHE DREHSYSTEME D

- Stabile Ganzstahlkonstruktion
- Gekapselte Verzahnung
- Drehbewegung über Hydromotor
- Drehbegrenzung fest
- Optional hydr. oder pneum. Verriegelung
- Drehbewegung 180° alternierend (weitere Teilungen 45°, 90° oder 120° im Uhrzeigersinn möglich)
- Abfrage der Endstellung über induktive Näherungsschalter
- Endlagendämpfung über 2. Schaltpunkt
- Stempelabsenkung über Steuerkurven möglich
- Abstützung des Werkzeuggewichtes über am Umfang angeordnete Kurvenrollen
- Drehtischlagerung über Zylinderrollenlager
- Rundlaufgenauigkeit mind. 0,05 mm
- Achsversatz max. 0,1 mm
- Abkippen max. 0,05 mm
- Zentrale oder außermittige Kühlmittelzufuhr für Wasser, Öl oder Luft
- Je nach Größe 2, 3, 4 oder 5 getrennte Temperierkreisläufe, zusätzliche Medienkreisläufe auf Anfrage
- Medientemperaturen in Standardausführung 80°C, optional 160°C
- Mediendrucke bis max. 150 bar
- Medienanschlüsse auf Bedien- und Bediengegenseite
- Optional Übertragung von elektrischen Signalen
- Optional integriertes Ausschraubgetriebe
- Optional Umbausatz auf System „Indexplatte“ und umgekehrt mit sehr kurzen Umrüstzeiten
- Bedienungs-/Wartungsanleitung und Ersatzteilliste
- Ersatzteile in Standardausführung auf Lager

ELEKTRISCHE DREHSYSTEME DE

- Stabile Ganzstahlkonstruktion
- Gekapselte Verzahnung
- Drehbewegung über Servomotor
- Kein Festanschlag; Positionierung und Klemmung über den Servomotor
- Optional hydr. oder pneum. Verriegelung
- Drehgeschwindigkeit bei 180°-Drehung je nach Größe zwischen 0,6 Sek. und 2 Sek.
- Positionierungsgenauigkeit am Drehtellerdurchmesser +/- 0,02°
- Jeder Drehwinkel möglich, im Uhrzeigersinn oder alternierend drehend, Standard 90°, 120° und 180°
- Abstützung des Werkzeuggewichtes über am Umfang angeordnete Kurvenrollen
- Drehtischlagerung über Rillenkugellager
- Rundlaufgenauigkeit mind. 0,05 mm
- Achsversatz max. 0,1 mm
- Abkippen max. 0,05 mm
- Mechanische Endlagenfixierung zum Rüsten der Werkzeuge
- Zentrale oder außermittige Kühlmittelzufuhr für Wasser, Öl oder Luft
- Je nach Größe 2, 3, 4 oder 5 getrennte Temperierkreisläufe, zusätzliche Medienkreisläufe auf Anfrage
- Medientemperaturen in Standardausführung 80°C, optional 160°C
- Mediendrucke bis max. 150 bar
- Medienanschlüsse auf Bedien- und Bediengegenseite
- Optional Übertragung von elektrischen Signalen
- Optional integriertes Ausschraubgetriebe
- Optional Umbausatz auf System „Indexplatte“ und umgekehrt mit sehr kurzen Umrüstzeiten
- Bedienungs-/Wartungsanleitung und Ersatzteilliste
- Ersatzteile in Standardausführung auf Lager

UNSER LIEFERUMFANG:

Dreheinheiten, zweistufige Planetengetriebe, Servomotor, Kompaktumrichter mit Zusatzkarten, Bremswiderstand, Touch-Screen, Stillstandswächter, Geber- und Motorkabel. Bedienungs- und Wartungsanleitung, Ersatzteilliste.

Alle elektrischen Komponenten sind in einem Schaltschrank integriert. Falls maschinenseitig eine Schnittstelle für einen elektrischen Kernzug vorhanden ist, kann die Dreheinheit direkt über die Maschinensteuerung betrieben werden. Der Kompaktumrichter, der Touch-Screen, der Bremswiderstand und der Stillstandswächter entfallen.

Es ist lediglich eine Schnittstelle notwendig. Die Schnittstellenbeschreibung wird mitgeliefert. Die Maschine muss aus Sicherheitsgründen mit einer elektromechanischen Türverriegelung ausgestattet sein. Über den Stillstandswächter in der Dreheinheit wird die Verriegelung der Türe gesteuert.

Die Vergabe des CE-Zeichens für die Gesamtanlage obliegt dem Maschinenhersteller.

INDEXPLATTE DREHTELLER

Baureihe	Holzweite [mm]	System	Drehwinkel [°]	Gewicht [kg]	Max. Belastung [kg]	180°-Drehung [Sek.]	Ø Drehteller [mm]
D 790	270-320	Drehteller	180	170	200	0,8	332
D 795	320-370	Drehteller	180	220	300	1,1	396
DE 798	320-370	Drehteller	0-360	270	300	0,6	382
D 460	370-420	Drehteller	180	300	450	1,4	460
DE 460	370-420	Drehteller	0-360	350	450	0,7	460
D 560	470-520	Drehteller	180	400	600	1,8	560
DE 560	470-520	Drehteller	0-360	400	600	0,9	560
D 640	520-570	Drehteller	180	500	750	2,4	640
DE 640	520-570	Drehteller	0-360	500	750	1,1	640
D 760	570-630	Drehteller	180	1000	1000	3,5	760
DE 760	570-630	Drehteller	0-360	1100	1000	1,2	760
DE 960	720-820	Drehteller	0-360	1550	2000	1,5	960
DE 1200	bis 1020	Drehteller	0-360	3000	3500	2,0	1200
D 792	320-370	Indexplatte	180	80	50	1,0	
D 793	420-470	Indexplatte	180	120	80	1,0	
D 796	320-370	Indexplatte	180	220	150	1,1	
DE 799	320-370	Indexplatte	0-360	270	150	0,6	
DI 460	370-420	Indexplatte	180	300	200	1,4	
DEI 460	370-420	Indexplatte	0-360	350	200	0,7	
DI 560	470-520	Indexplatte	180	400	250	1,8	
DEI 560	470-520	Indexplatte	0-360	400	250	0,9	
DI 640	520-570	Indexplatte	180	500	280	2,4	
DEI 640	520-570	Indexplatte	0-360	500	280	1,1	
DI 760	570-630	Indexplatte	180	1000	300	3,5	
DEI 760	570-630	Indexplatte	0-360	1100	300	1,2	
DEI 960	720-820	Indexplatte	0-360	1550	500	1,5	
DEI 1200	Bis 1020	Indexplatte	0-360	3000	700	2,0	

D = hydraulischer Antrieb

DE = elektrischer Antrieb

WEBER – Unsere Technologie. Ihre Zukunft.

Ihr zuverlässiger Partner für Präzision

Hochpräzise gefertigte Spritzgießformen, Dauerlauf geeignete, durchdachte Drehsysteme und Präzisions-spritzguss.

Unser Fertigungsprogramm:

- Spritzgießformen für Thermoplaste
- Spritzgießformen für Silikonkautschuk
- Mehrkomponenten-Spritzgießformen
- Automatische Gewinde-Ausschraubformen
- Dreistationenwerkzeuge
- Multikavitätenwerkzeuge
- Dreheinheiten
- Mehrkomponenten-Spritzgießteile
- LSR (Liquid Silicone Rubber) Verarbeitung

Ein Team qualifizierter Konstrukteure, Techniker und Facharbeiter, unterstützt von einer zukunftsorientierten Geschäftsleitung, sind die Basis für perfektes Realisieren der Kundenvorgaben. Eine moderne Ausrüstung bis hin zu CAD-, CAM- und CNC-Systemen ist für uns selbstverständlich.

Wir freuen uns auf Ihre Anfragen!



NONNENMANN

Wir haben es für Sie im Blick

Elias Sohn
Bachelor of Engineering (B.Eng.)
TECHNISCHER BERATER ANWENDUNGSTECHNIK

NONNENMANN GmbH
Wilhelmstraße 34
D-73650 Winterbach
☎ +49 (0) 715 762 09 81
☎ +49 (0) 7181 / 4087-162
✉ e.sohn@nonnenmann.net

