

1 ST Weiler Präzisions-Drehmaschine Type E 90x4500 D1

für Futter- und Wellenbearbeitung mit Zyklenautomatik, digitaler Antriebstechnik und Software D1

Technische Daten:

Arbeitsbereich:

Drehlänge/Spitzenweite	4500 mm
Umlaufdurchmesser über Bett	900 mm
Umlaufdurchmesser über Planschieber	530 mm
Verschiebeweg des Planschiebers	590 mm
Bettbreite	600 mm
Drehmeißelquerschnitt (Höhe x Breite)	32 x 25 mm

Drehspindel

Spindelkopf nach DIN 55027	Gr. 11
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	178 mm
Spindelbohrung	128 mm
Innenkegel der Hauptspindel, metr.	140

Hauptantrieb

AC-Antrieb mit 2-stufigem Getriebe	
Antriebsleistung 60/100 % ED	45/37 kW
Gesamtdrehzahlbereich	1 - 1120 1/min
Drehzahlbereich Getriebestufe I	1 - 350 1/min
Drehzahlbereich Getriebestufe II	4 - 1120 1/min
Max. Drehmoment an der Spindel	6000 Nm

Vorschubantrieb

Drehstrom - Servoantrieb	
Vorschubkraft längs	20000 N
Vorschubkraft plan	20000 N
Vorschubbereich längs und plan	0,001 - 50 mm/U
Zeitvorschub	0,001 - 10000 mm/min
Max. Eilganggeschwindigkeit längs/plan	10/5 m/min

Gewindeschneidbereich

Metrische Gewinde	0,1 - 2000 mm
Zollgewinde	112-1/64 Gg./Zoll
Modul Gewinde	0,05-56
DP Gewinde	448-0,05
Anzahl der Gewindegänge max.	360

Reitstock

Pinolendurchmesser	140 mm
Pinolenhub	300 mm
Innenkegel der Pinole	MK 6

Gewicht

Maschine als Transporteinheit 10500 kg

Maschinenabmessungen

Länge/Breite/Höhe 6900/2600/2150 mm

Standardfarbe

Maschinenkörper Strukturlack RAL 7035 lichtgrau
Maschinensockel Strukturlack RAL 5010 enzianblau

Maschinen-Baugruppen**Bett**

- Verwindungssteifes Bett aus Meehaniteguß
- Induktiv gehärtete feinstgeschliffene Führungsbahnen
- Angeschraubte Kastenfüße mit Öffnungen für Späneförderer

Spindelkasten

- Hohe Genauigkeit und Steifigkeit der Drehspindel durch Timken-Kegelrollenlager Kl. 0
- Einhebelschaltung für 2 mechanische Getriebestufen
- Umlaufschmierung mit separater Ölzpumpe, Ölbehälter und Druckschalter

Support

- Langer durchgehender Planschieber mit einstellbarer Keilleiste
- Schlitten mit Gleitbelag beschichtet, Planschieberführung gehärtet
- Längs- und Planantrieb mittels regelbarer Drehstromantriebe in Verbindung mit Präzisions-Kugelgewindespindeln mit vorgespannten Muttern
- Vorschub- und Eilgangschaltung mittels Kreuzschalthebel
- Elektronische Handräder in Verbindung mit Inkrementenwahlschalter
- Automatische Zentralschmierung der Führungsbahnen und Spindelmuttern
- Sicherheitsschalthebel für Hauptspindel Vor-/Rücklauf

Reitstock

- Leichte Positionierbarkeit durch manuelle Schlittenkoppelung
- Pinolenverstellung über Handrad mit einstellbarem Skalenring
- Pinoleninnenkegel mit Verdreh sicherung und Auswerferschlitz

Elektrische Ausrüstung

- Betriebsspannung 400 V/50 Hz
- Steuerspannung 24 V Gleichstrom
- Geräteversorgungsspannung 230 V/50 Hz
- Schaltschrank neben der Maschine
- Regelbarer Drehstrom-Hauptantrieb
- Regelbare Drehstrom-Servoantriebe mit digitalem Umrichtersystem 611 D
- Leistungsanzeige in % für Hauptantrieb
- Ausführung der Elektrik nach VDE 0100/0113

D1-Steuerung

- Siemens-Steuerung Sinumerik 810D mit anwenderorientierter Weiler-Software "D1"
 - 12,1 "-TFT-Farbflachbildschirm
 - Teach-in Funktion
 - Graphikunterstützte Konturprogrammierung mit automatischer Schnittpunktberechnung
 - V 24 Schnittstelle
 - Diskettenlaufwerk 3,5 "
 - zusätzliche Folien-Voltastatur mit Kurzhubtasten
- Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte der ausführlichen "Zyklenbeschreibung D1".

Genauigkeit

- Abnahme nach DIN 8606 (erhöhte Genauigkeit)

Standardzubehör:

- Späneschutzwand mit umfassender verfahrbarer Spritzschutzhaube mit Sicherheitsscheibe
- Futterschutz mit Endschalterüberwachung
- Maschinenleuchte
- Festhaltebremse am Hauptmotor
- Kegelhülse für Hauptspindel MK 6
- Feste Zentrierspitze MK 6
- Betriebsstundenzähler (bei Leistung EIN)
- Verschlußstopfen für Drehspindel
- Bedienschlüsselsatz

Dokumentation

- 1 Betriebshandbuch mit Ersatzteilkatalog und Maschinenkarte
- Maschine entspricht den Sicherheitsnormen der Europäischen Union
- CE-Konformitätserklärung

Optionen:

- | | | |
|------|---|---|
| 1 ST | Röhm-Mitlaufende Zentrierspitze MK 6, Type 604 H,
Nr. 043532, Art.-Nr. 917042 | |
| 1 ST | Lünette, mitlaufend mit Gleitbacken, Durchgang 20-220 mm € | |
| 1 ST | Lünette, feststehend mit Rollenbacken, Durchgang
300-600 mm, Oberteil seitlich wegschwenkbar | € |

1 ST	Röhm-Dreibackenfutter mit Keilstangensystem, mit Aufnahme DIN 55027/11, Futter-Ø 500 mm, mit je 1 SA Grund- und harten Aufsatzbacken, Type 018, Nr. 241786	€
1 ST	Späneförderer, Späneabwurf rechts, Abwurfhöhe 1100 mm <i>Ausführung im Fundament</i>	€
1 ST	Verstellbarer Hohlspindelanschlag	€
1 ST	Verstärkte Kühlmittelpumpe, Förderleistung 30 l/min bei 3,5 bar	€
1 ST	Klimagerät für Schaltschrank	€
1 X	Aufbau eines Vierfach-Werkzeugrevolvers Vierfach-Werkzeugrevolver Fabr. Sauter, Type 0,5.320.032, mit innerer Kühlmittelzufuhr, elektrisch schaltend, mit Prismenaufnahme nach DIN 69881 NG 32, Schlüsselweite 250 mm, vor der Drehmitte anstelle des Obersupports aufgebaut. Das Weiterschalten des Revolvers in die gewünschte Arbeitsstellung erfolgt im Normalbetrieb über Tastendruck am Bedientableau, beim Abarbeiten von Programmen von der Wiederholteilliste bzw. DIN-Programmen erfolgt das Weiterschwenken automatisch. Die Schiebetür muß mit dem Schlitten gekoppelt sein. (Beiliegend Maßzeichnung Werkzeugrevolver) Im Haus befindliche Werkzeughalter von Voest CNC können verwendet werden.	€
1 X	Sonderwerkzeughalter mit Prismenaufnahme nach DIN 69881 NG 32 mit 2 an den Stirnseiten eingebauten Capto-Aufnahmen Gr. C5	A
1 X	Feinjustage, Inbetriebnahme, Übergabe und Einweisung durch Techniker, Dauer 3 Tage, inkl. Reise- und Aufenthaltskosten	€