

Zwei-Spindel-Dreh- und Fräszentrum

Fabrikat	GILDEMEISTER
Modell	TWIN 32
Baujahr	2001
Steuerung	SIEMENS – SINUMERIK 840 D
Maschinennummer	07200001251

-Im gepflegten Zustand komplett mit Zubehör-

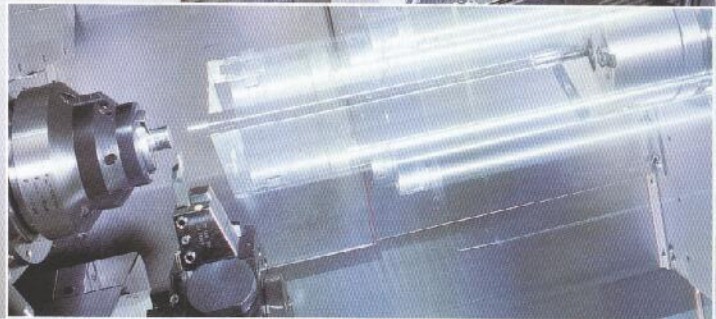
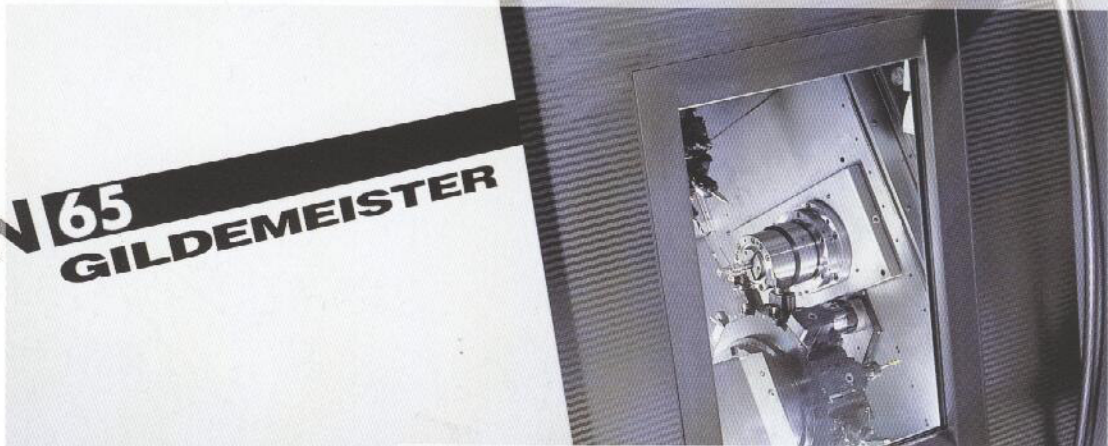


AUSSTATTUNG

- Kurzstangenlader/Magazin Fabrikat IEMCA Modell VIP 52 / 14 CNC
- Basispaket DMG-Netservice für Maschinennetzwerke
- Zusätzliche Hochdruckkühlmittelpumpe, 20 bar, einschl. zusätzlichem Kühlmittelbehälter, 500 l und Doppelschaltfilter, Filterfeinheit 200 µm
- Kühlmittelspritzpistole
- Anschlussstutzen Ø 200 mm, für Ölnebelabscheider, einschl. E-Anschluss
- Reitstock auf Gegenspindelschlitten montiert, Reitstockhub = 230 mm
Reitstockkraft = 300 daN,
Körnerspitze MK3
- Werkstück-Abholeinrichtung, bestehend aus:
 - NC-gesteuertem Laufwagen
 - Hydraulisch betätigtem Greiferarm
 - Pneumatisch betätigtem Greifer
 - 1 Satz Greiferbacken (Rohlinge)
 - Transportband
- ca. 8 Stück angetriebene Werkzeuge
- kompletter Satz VDI Aufnahmen
- Dokumentation

Die TWIN 32/42/65/102

TWIN 65
GILDEMEISTER



GILDEMEISTER

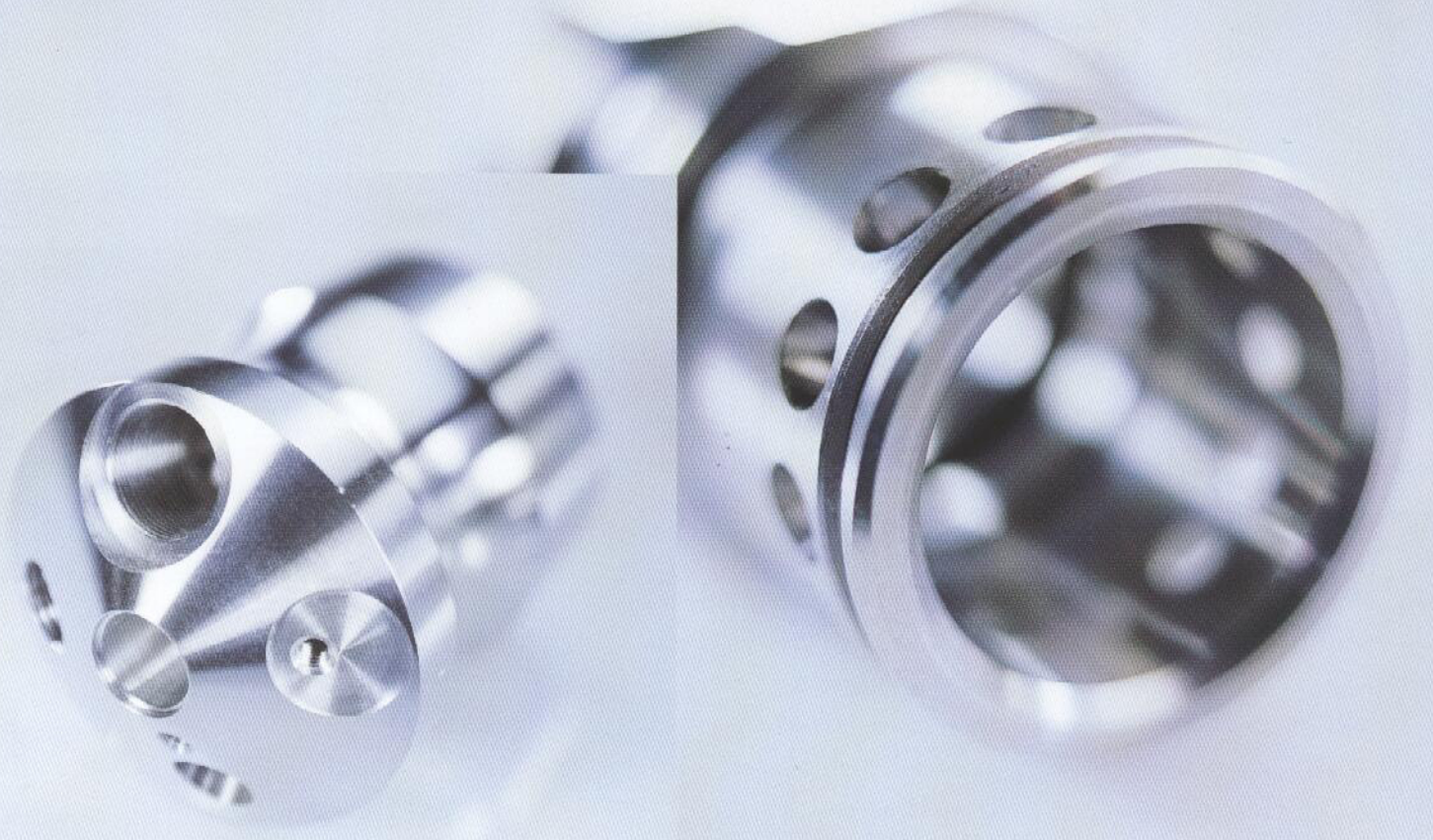
Drehmaschinen GmbH

Die neue TWIN-Generation: Das einzigartige Arbeitsraumkonzept als Erfolgsbasis

Dank ihres einzigartigen Arbeitsraumkonzeptes hat insbesondere die TWIN 32 dafür gesorgt, dass die Produktlinie der Zweispindel-Drehzentren zu einem der erfolgreichsten Maschinensegmente im GILDEMEISTER-Konzern aufgestiegen ist. Nun erschließt die GILDEMEISTER Drehmaschinen GmbH mit gleich drei neuen Modellen das «Erfolgsrezept» auch für den Bereich größerer Stangendurchmesser bis 102 mm (TWIN 102). Alle neuen Modelle sind zudem mit Y-Achse zu haben. Und sowohl die neue TWIN 42 in Rahmengröße 2 als auch die

TWIN 65 gibt es darüber hinaus optional mit einer gesteuerten B-Achse (durch Revolverschwenken realisiert) für komplexeste Fräsarbeiten. Bis hin zur automatisierten Fertigungslösung kann das TWIN Konzept modular zusammengestellt werden.





Einfache und High-Tech Werkstücke bei höchster Genauigkeit komplett gefertigt. Kürzeste Taktzeiten bei Dreh-, Bohr- und Fräsbearbeitungen von Futter-, Stangen- oder Wellenteilen.



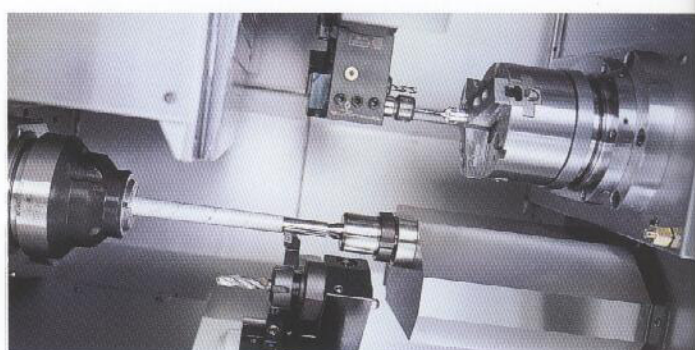
Die TWIN 32/42: Maximale Leistung auch in der kleinen Rahmengröße

Ob in der Automobil-, Armaturen-, Hydraulik-, oder Elektronikindustrie – das umfassende Leistungsspektrum der Zwei-Spindel Produktionsdrehzentren der TWIN Baureihe bietet optimale Möglichkeiten zur anspruchsvollen Komplettbearbeitung von Stangen-, Wellen- und Futterteilen. Bewährte Features wie integrierte Synchron-Spindelmotoren mit 26 kW (40% ED) Antriebsleistung und einer Beschleunigung von 0 auf 8.000 U/min in 1 Sek, schnell schaltende Revolver mit 0,1 Sek. Taktzeit sowie 1 g Beschleunigung und Eilgänge von 30 m/min sorgen für die nötige Kraft und Dynamik.

Um die Bandbreite der Bearbeitungsmöglichkeiten zu steigern, kann der Gegenspindelschlitten mit einem Reitstock ausgerüstet werden.

Der obere Revolver arbeitet dann bei Bedarf zeitparallel an der Gegenspindel weiter. Dieses «einzigartige Arbeitsraumkonzept» resultiert aus dem CNC-gesteuerten Querhub von 145 mm des Gegenspindelschlittens, auf dem auch der Reitstock aufgebaut ist. Durch diese weitere NC Achse wird auch anspruchsvolles Exzenterdrehen möglich.

Die optionale Y-Achse rundet das Leistungsspektrum für außermittige Bohr- und Fräsoperationen ab – für anspruchsvollste Komplettbearbeitung.



Bearbeitung mit Reitstockunterstützung.

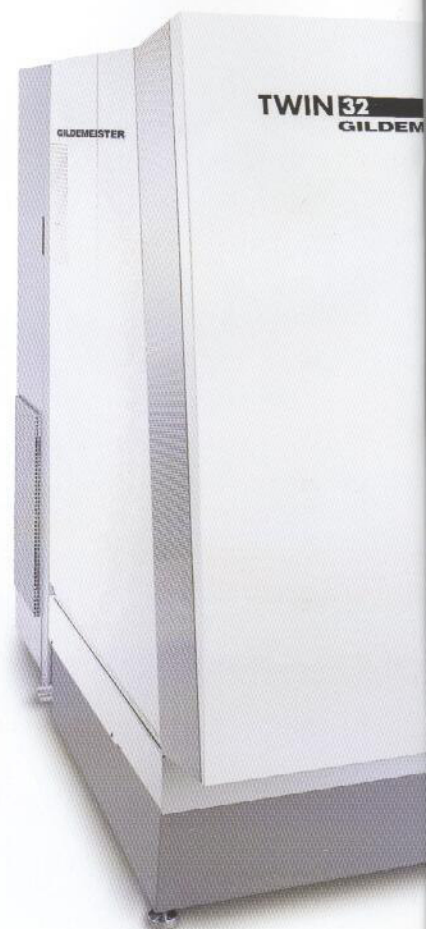
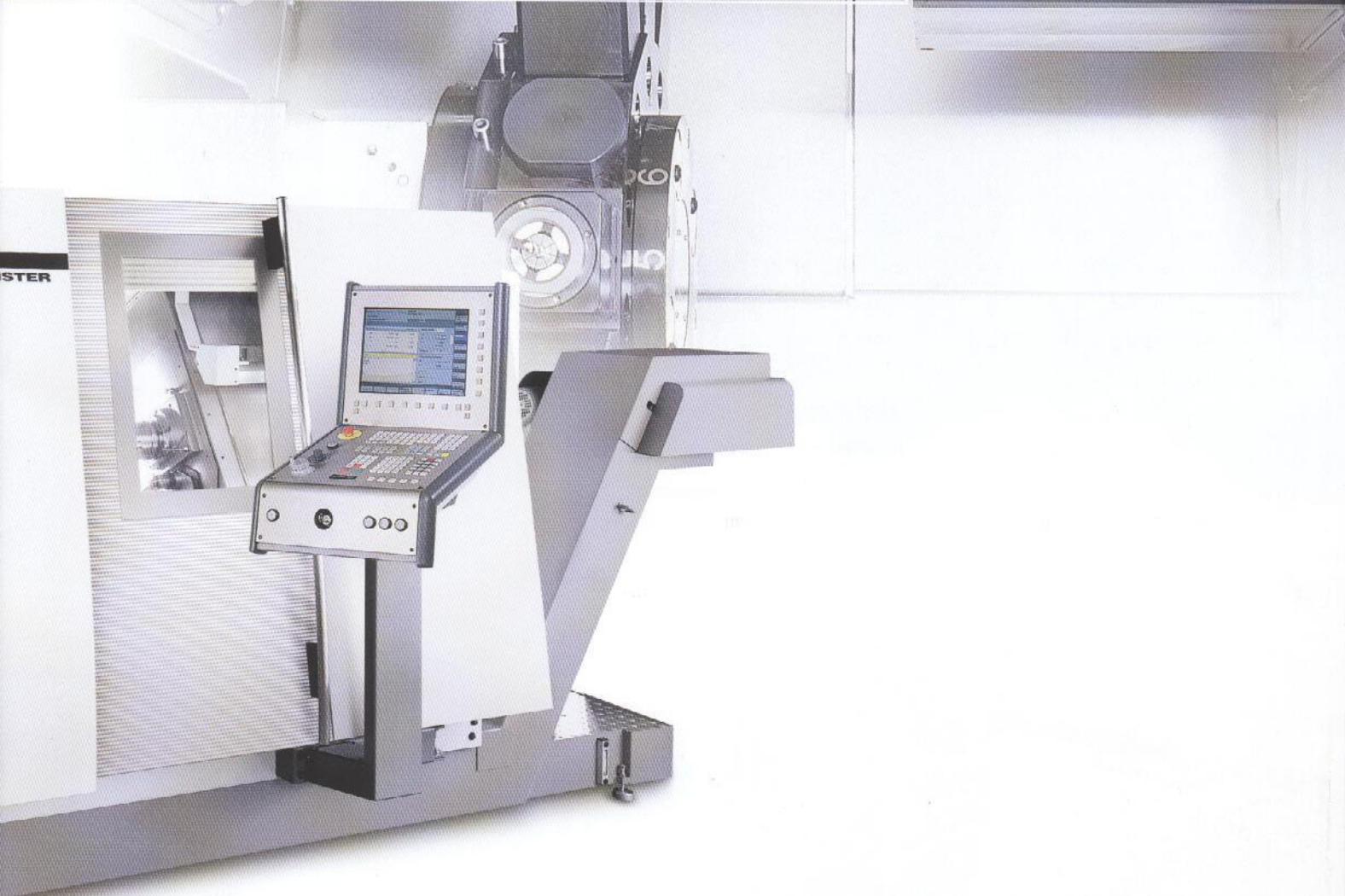
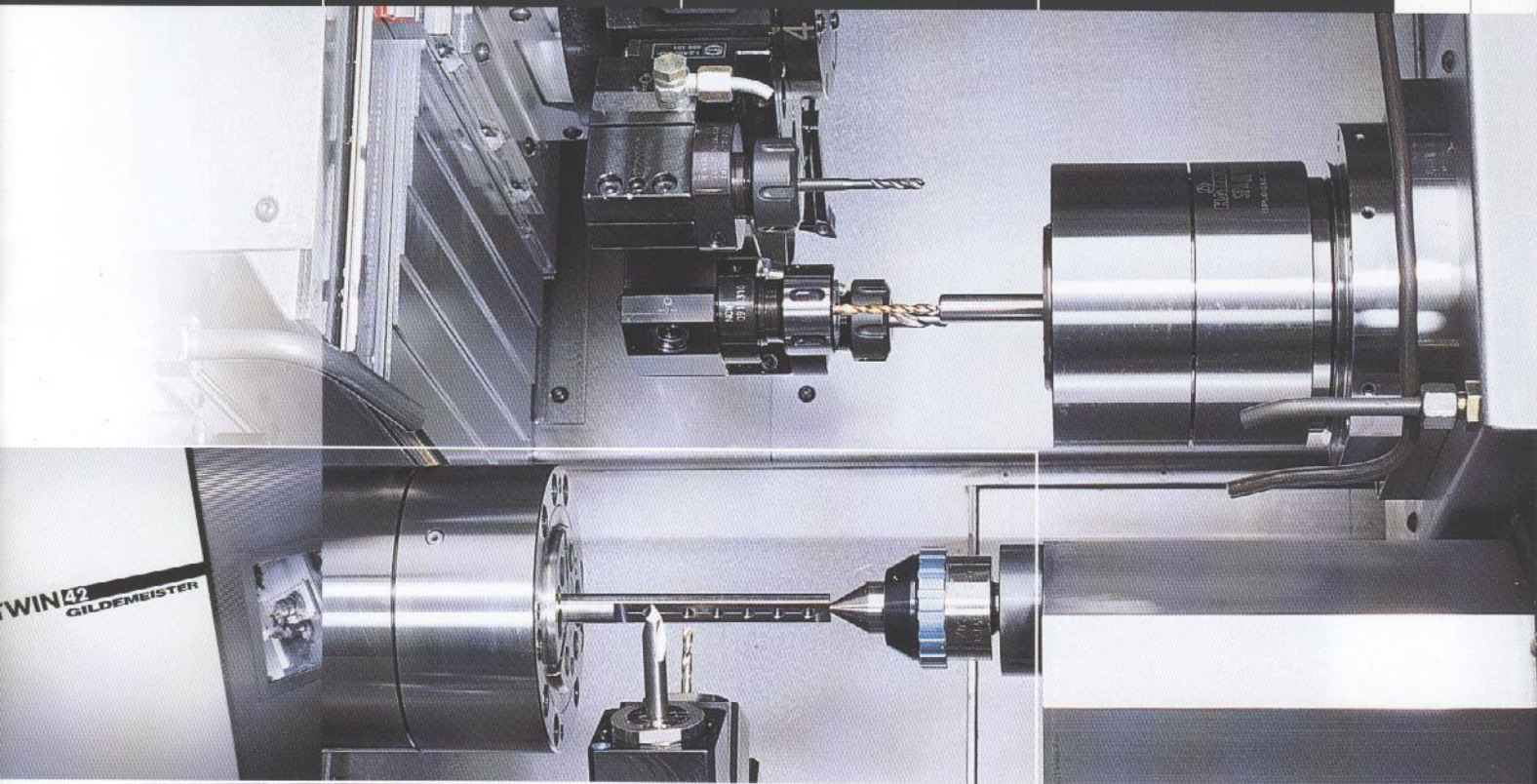


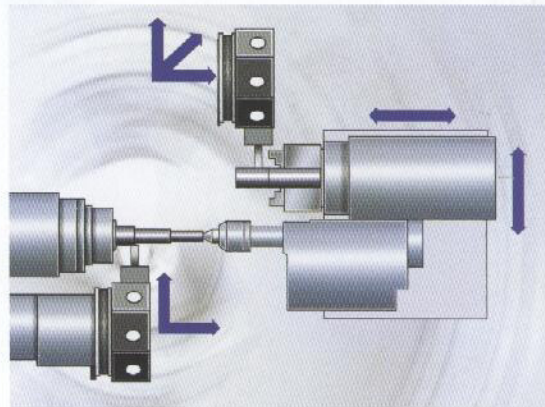
Bild links: leistungsstarke Antriebe für kraftvolle Zerspanung.





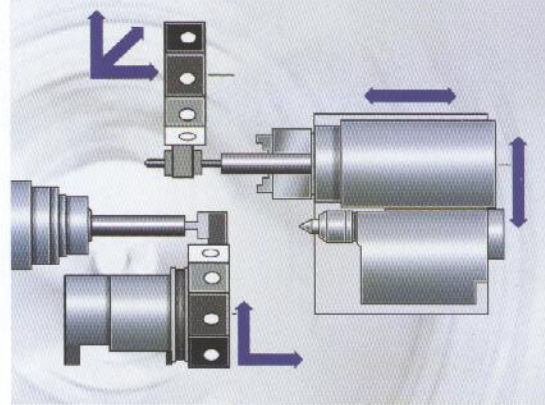
Einsatzvariante 1:

- Kollisionsfreie Bearbeitung mit 2 Revolvern und Reitstock
- 2 x 2 Achsbearbeitung mit Unterstützung des Reitstockes für schlanke lange Wellen
- Y-Achse zur anspruchsvollen Komplettbearbeitung



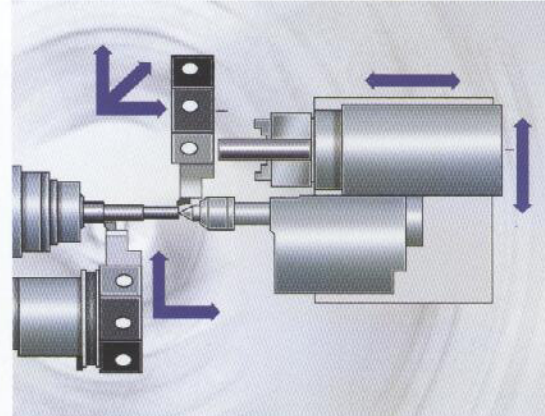
Einsatzvariante 2:

- Durch quer verfahrende Gegen-spindel werden Stirnbearbeitungen langer Teile an Haupt- und Gegenspindel möglich
- Kollisionsfreie Bearbeitung mit 2 Revolvern
- 2 x 2 Achsbearbeitung



Einsatzvariante 3:

- Kollisionsfreie Bearbeitung 4-achsig mit 2 Revolvern und Reitstock an einem Werkstück, für schlanke, lange Wellen
- Einsatz von 3 Werkzeugen, wenn Reitstockspitze gegen ein Bohrwerkzeug getauscht wird



Auf Leistung programmiert: Die TWIN-Steuerung

MKS	Position	Restweg
X1	409.671 mm	0.000
Y11	20.941 mm	0.000
Z1	429.365 mm	0.000
B1	59.947 grad	0.000
Z3	1843.600 mm	0.000

Spindeln		S1
Ist		0.000 U/min
Soll		0.000 U/min
Pos		0 grad
Leistung		100.0 %
Vorschub [mm/min]		
Ist		0.000 100.0 %
Soll		0.000

Werkzeug	
vorangewähltes Werkzeug:	600

MDA

```

n337
n337
n30
;n685
spos[1]=0
spcon(1)
n30

```

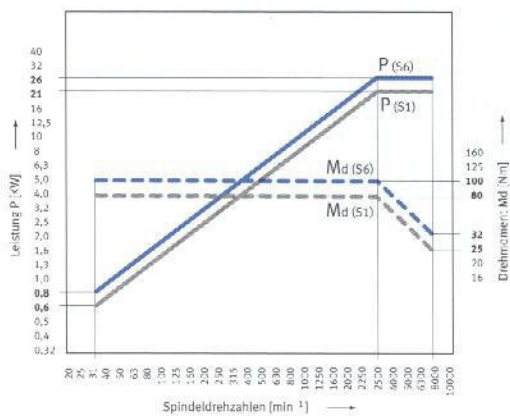
Windows™ on site



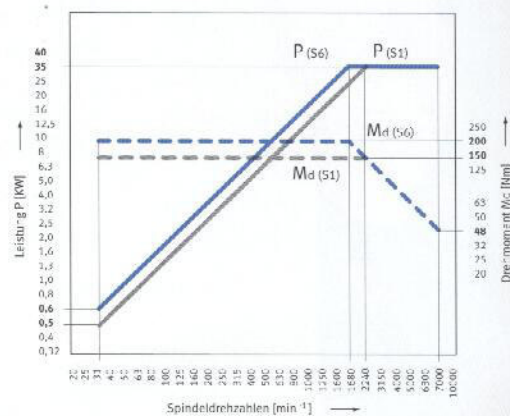
Die Siemens 840 D powerline garantiert schnelle Abarbeitungsgeschwindigkeit und hohe Zuverlässigkeit.

Leistungsdiagramme:

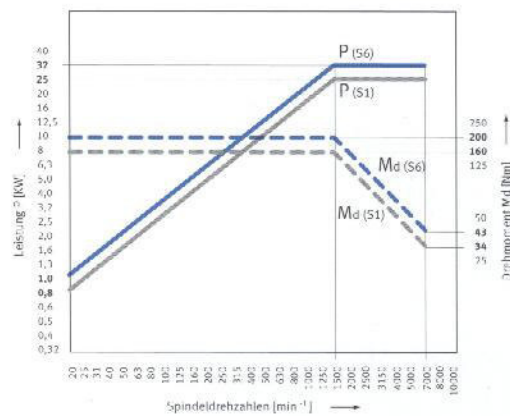
Haupt- und Gegenspindel TWIN 32:



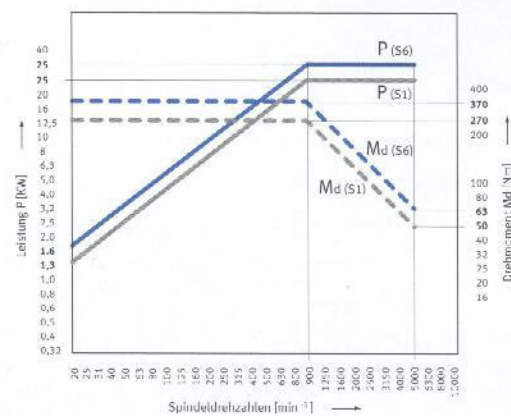
Haupt- und Gegenspindel TWIN 42:



Haupt- und Gegenspindel TWIN 42 (Rahmengröße 2):



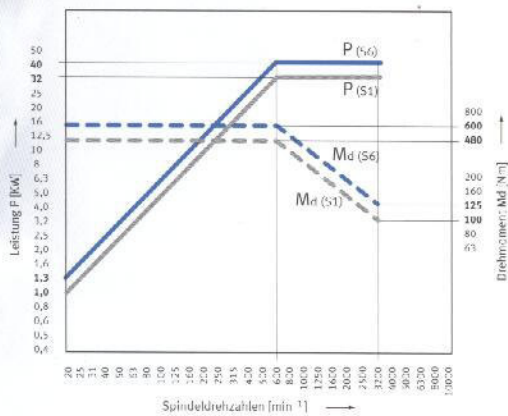
Haupt- und Gegenspindel TWIN 65:



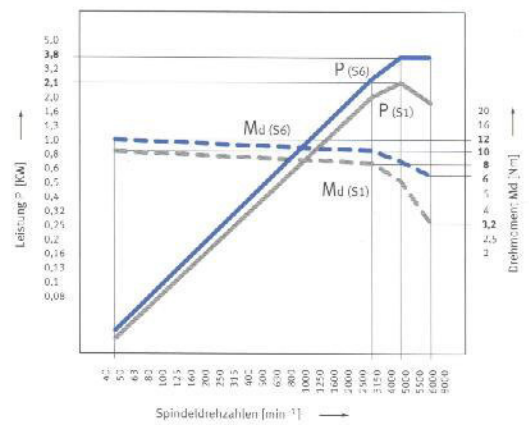
Die Technik der TWIN Baureihe

Leistungsdiagramme:

Hauptspindel TWIN 102:

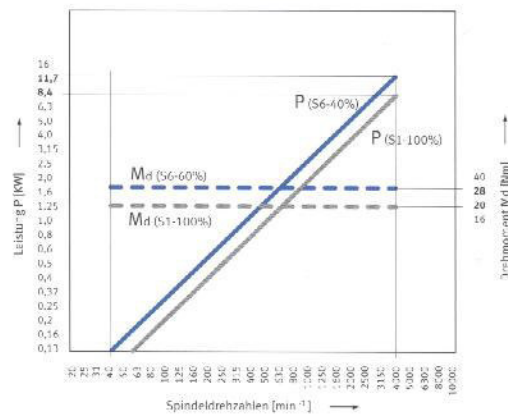


Angetriebene Werkzeuge TWIN 32/42:



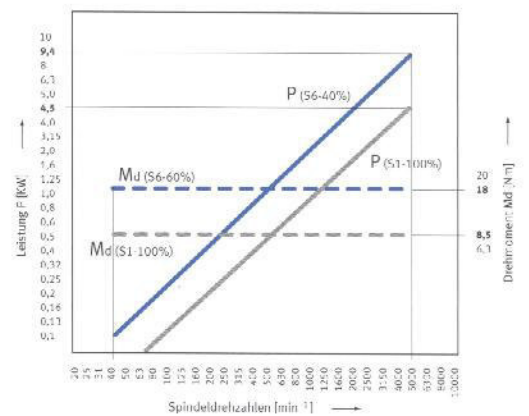
Angetriebene Werkzeuge

TWIN 42 (Rahmengröße 2)/65/102:



Angetriebene Werkzeuge

TWIN 42 (Rahmengröße 2)/65, B-Achse:



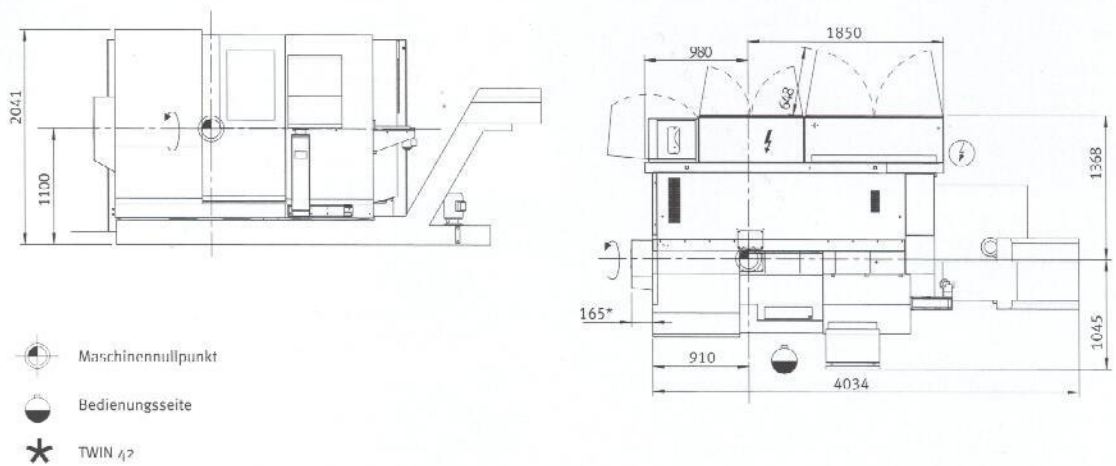
Technische Daten:

Maschinentyp		TWIN 32	TWIN 42	TWIN 42	TWIN 65	TWIN 102
Bett		Rahmengröße 1	Rahmengröße 1	Rahmengröße 2	Rahmengröße 2	Rahmengröße 2
Ausführung		60° Schrägbett	60° Schrägbett	60° Schrägbett	60° Schrägbett	60° Schrägbett
Form der Führung		Wälzfürungen			Wälzfürungen	
Arbeitsbereich						
Umlauf-Ø	mm	145	145	250	250	250
Dreh-Ø normal	mm	100	100	100	200	200
Spindelabstand	mm	580	580	900	900	900
Spindel 1						
Spindelkopf-Ø Flachflansch	mm	120h5	120h5	140h5	170h5	220h5
Stangen-Ø max	mm	36	45	45	65	102
Spannfutter- Ø	mm	130/140	130/140	170	200 (250)	250
Spindel 2						
Spindelkopf-Ø Flachflansch	mm	120h5	120h5	140h5	170h5	170h5
Stangen-Ø max	mm	36	45	45	65	65
Spannfutter- Ø	mm	130/140	130/140	170	200 (250)	200 (250)
Hauptantrieb 1		integrierter Spindelmotor mit C-Achse		integrierter Spindelmotor mit C-Achse		
Antriebsleistung 40%/ 100% ED	kW	26/21	35/35	32/25	35/25	41/35
Drehzahlbereich	1/min	40 - 8000	35 - 7000	35 - 7000	25 - 5000	20 - 3200
Drehmoment 40%/100% ED	Nm	100/80	200/150	200/160	370/270	600/480
Hauptantrieb 2		integrierter Spindelmotor mit C-Achse		integrierter Spindelmotor mit C-Achse		
Antriebsleistung 40%/100% ED	kW	26/21	35/35	32/25	35/25	35/25
Drehzahlbereich	1/min	40 - 8000	35 - 7000	35 - 7000	25 - 5000	25 - 5000
Drehmoment 40%/100% ED	Nm	100/80	200/150	200/160	370/270	370/270
Schlitten 1 (oben)						
Planweg X / Längsweg Z	mm	220/320	220/320	300/650 (600*)	300/650 (600*)	290/650
Senkrechtweg Y (Option)	mm	+30	+30	+40	+40	+40
Eilgangsgeschwindigkeit X/Y/Z	m/min	30/15/30	30/15/30	30/15/30	30/15/30	30/15/30
Schlitten 2 (unten)						
Planweg X / Längsweg Z	mm	120/345	120/345	180/650	180/650	170/650
Eilgangsgeschwindigkeit X/Z	m/min	30/30	30/30	30/30	30/30	30/30
Schlitten 3 (Spindel 2)						
Querweg X / Längsweg Z	mm	145/380	145/380	175/670	175/670	175/670
Eilgangsgeschwindigkeit X/Z	m/min	15/30	15/30	15/30	15/30	15/30
Werkzeugträger 1 und 2						
Werkzeuganzahl		12	12	12	12	12
Schaft-Ø nach VDI 69880	mm	25	25	30	30	40
Anzahl der angetr. Wz.		12	12	12	12	12
Antriebsleistung 40%ED	kW	3,8	3,8	11,7 (9,4*)	11,7 (9,4)	11,7
Drehmoment 40% ED	Nm	10,0	10,0	28 (18*)	28 (18*)	28
Drehzahlbereich	1/min	30 - 6000	30 - 6000	20 - 4000 (25 - 5000*)	20 - 4000 (25 - 5000*)	20 - 4000
B-Achse (Option)						
Schwenkwinkel B-Achse	Grd.	-	-	135/-45	135/-45	-
Reitstock (Option)						
Reitstockhub	mm	230	230	300	300	300
Reitstockkraft	kN	3,0	3,0	6,0	6,0	6,0
Körnerspitze	MK	3	3	4	4	4
Gewicht						
Gewicht der Maschine incl. Schaltschrank	kg	ca. 5500	ca. 5500	ca. 10.000	ca. 10.000	ca. 10.000
Steuerung		Siemens 840 D	Siemens 840 D	Siemens 840 D powerline		

* Werkzeugträger 1 mit B-Achse

Die Leistungsmerkmale und Aufstellpläne der TWIN-Baureihe

Platzbedarf TWIN 32/42:



Platzbedarf TWIN 42 (Rahmengröße 2)/65/102:

