

Weiler C50 HD

Servo-konventionelle Drehmaschine



Der Bediener und der Werkstattleiter haben viele Vorteile mit der robusten und präzisen Weiler C50 HD, denn sie bietet bei einfacher Bedienung maximale Effizienz. Durch die einfache Programmiermöglichkeit ist man gegenüber rein manuellen Maschinen im Vorteil, was höhere Produktivität bei geringen Mehrkosten ergibt. Ausserdem werden keine CNC Vorkenntnisse benötigt, wodurch dem Personalmangel entgegengewirkt wird.

Highlights

- Grosszügiger Arbeitsbereich
- Modernste Steuerungstechnologie
- Geringe Anforderungen an den Bediener
- Schnelle Anpassung an vielfältige Bearbeitungsaufgaben

Preis

Ab EUR 116 000.–

Technische Daten

Arbeitsbereich	
Spitzenweite	1000 / 2000mm
Umlaufdurchmesser über Bett	570mm
Umlaufdurchmesser über Planschieber	340mm
Verschiebeweg des Planschiebers	340mm
Bettbreite	350mm
Drehmeisselquerschnitt (Höhe x Breite)	32 x 25mm
Drehspindel	
Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Grösse 8
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	120mm
Spindelbohrung	83mm
Innenkegel der Hauptspindel	metrisch 90
Hauptantrieb (2 stufig)	
Antriebsleistung 60% / 100 % ED	15 / 12 kW
Drehzahlbereich	1-2500 U/min.
Max. Drehmoment an der Spindel	850 Nm
Vorschubbereich (Servoantrieb)	
Vorschubkraft längs	12000 N
Vorschubkraft plan	8000 N
Vorschubbereich längs und plan	0,001 – 50 mm/U
Max. Eilganggeschwindigkeit längs / plan	7 / 4 m/min
Gewindeschneidbereich	
Metrisches Gewinde	0,1 - 1000 mm

Zoll-Gewinde	56 – 1/32 Gg./Zoll
Modul-Gewinde	0.05 – 56 mm
DP-Gewinde	508 - 0.45 DP
Anzahl Gewindegänge max.	180

Reitstock

Pinolendurchmesser	80 mm
Pinolenhub	200 mm
Innenkegel der Pinole	MK 5

Masse

Gewicht als Transporteinheit	3500 kg / 4000kg
Länge / Breite / Höhe	2850 / 3850* x 2400 x 1900 mm

Standardfarbe

Maschinenaufbau	Lichtgrau RAL 7035
Maschinenunterbau und Bett / Schlitten	Anthrazitgrau RAL 7016
Schlittenbedienpult	Blau NCS S 4550-R80B

Technologie

Bett

- Verwindungssteifes Bett aus hochwertigem Grauguss
- Gehärtete und feinstgeschliffene Führungsbahnen
- Angeschraubte Kastenfüße mit Öffnungen für Späneförderer

Spindelkasten

- Angeschraubte Kastenfüße mit Öffnungen für Späneförderer
- Einhebelschaltung für zwei mechanische Getriebestufen
- Umlaufschmierung mit separater Ölpumpe und Druckschalter

Support

- Langer, durchgehender Planschieber mit einstellbarer Keilleiste
- Schlitten mit Gleitbelag beschichtet, Planschieberführung gehärtet
- Längs- und Plantrieb 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 Links-/Rechtslauf

Reitstock

- Klemmung am Bett über Exzentrerspannung und zusätzlicher Spannschraube
- Leichte Positionierbarkeit durch gefederte Entlastungsrollen
- Pinolenverstellung über Handrad mit einstellbarem Skalenring
- Pinoleninnenkegel mit Verdrehsicherung

Elektrische Ausrüstung

- Betriebsspannung 400 V / 50 Hz
- Steuerspannung 24 V Gleichstrom
- Geräteversorgungsspannung 230 V / 50 Hz
- Drehstrommotoren mit digitalem Umrichtersystem Sinamics S120
- Absolutwertgeber in beiden Achsen
- Ausführung der Elektrik nach VDE 0100/0113
- Hoher Sicherheitsstandard durch doppelte Überwachung der Hauptspindel und Achsen (Safety Integrated)
- Anschlußmöglichkeit Nullung oder Trenntrafo
- e-TIM bestehend aus:
 - Timergeführter Standby-Betrieb: Automatisches Abschalten der Maschine nach einer vorgegebenen Zeit
 - Intelligentes Antriebsmanagement: Rückspeisung der Bremsenergie in das Stromnetz
 - Maschinenzustands-Energiemanagement: Automatisches Abschalten aller nicht benötigten Nebenaggregate

Steuerung

Siemens SINUMERIK ONE mit WEILER Bedienoberfläche „C4“

- 15" Touch-Bildschirm
- Digitale Anzeige der Schlittenverfahrwege
- konstante Schnittgeschwindigkeit
- Orientierter Spindelhalt
- Teach-in Funktion
- Anschlagdrehen
- Kegeldrehen über den gesamten Arbeitsraum
- Radiusdrehen manuell
- Gewindedrehen manuell
- Gewindegewindeschneidzyklus für Längs-, Plan- und Kegelgewinde
- Gewindenachschneidzyklus
- Einstechzyklus
- Einfachkonturzyklus
- Bohr-/ Gewindebohrzyklus
- Konturschnitt
- Wiederholteilliste
- DIN/ISO Programmierung
- USB-Schnittstelle
- Netzwerkschnittstelle

Grundausrüstung

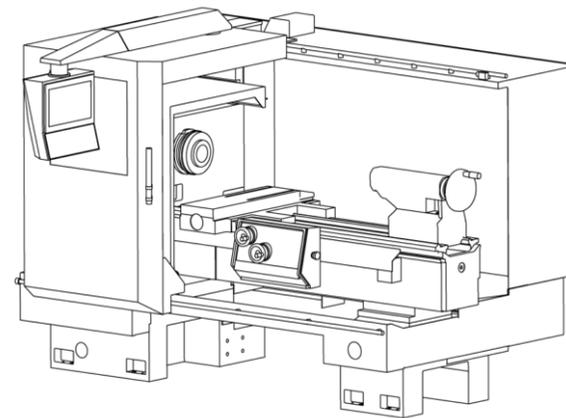
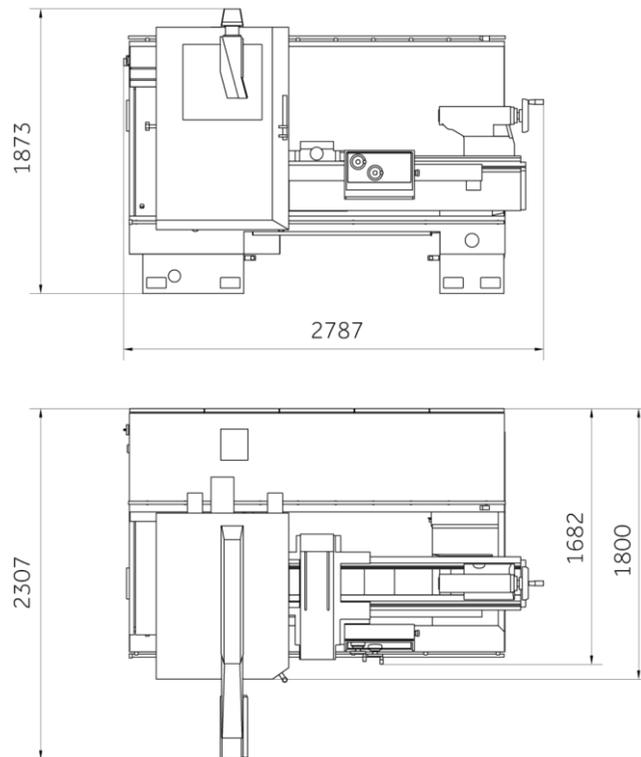
Serienausstattung

- Maschinen-Rückwand mit umfassenden, verfahrbaren Spritzschutzhauben mit kratzfesten Verbundglas-Sicherheitsscheiben
- Futterschutz mit Endschalterüberwachung
- LED Arbeitsraumbeleuchtung
- Kegelhülse für die Hauptspindel MK6
- Feste Zentrierspitze MK6
- Betriebsstundenzähler (bei Leistung EIN)
- Verschlussstopfen für Drehspindel
- Satz Bedienschlüssel

Standardzubehör

- Stahlhalterkonsole
- Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse Größe C inkl. 1 Stück Wechselhalter CD 32150
- Späneentsorgung durch ausfahrbare Spänewannen
- Kühlmittleinrichtung inkl. Kühlmittelpumpe (50 l/min. bei 0,2 bar)
- Kühlmittelanschluss zusätzlich G1/4" am Planschlitten

Maschinenlayout



Weight: 3.500 kg