

Weiler E40

Drehmaschine mit Zyklenautomatik



Die Präzisions-Drehmaschine für den hochproduktiven Bereich in Produktion, Werkzeugbau, Forschungsinstituten, Reparatur aber auch in Aus- und Weiterbildung
Hochwertig, energieeffizient, präzise und universell einsetzbar

Highlights

- Ergonomisches Kraftpaket
- Beeindruckt durch enorme Zerspanleistung
- Modernste CNC Steuerung mit anwenderorientierter WEILER Software
- Top Ergonomie durch optimale Trennung von Arbeitsraum und Bedien-Elementen

Technische Daten

Arbeitsbereich	
Spitzenweite	1000mm
Umlaufdurchmesser über Bett	435mm
Umlaufdurchmesser über Planschieber	200mm
Verschiebeweg des Planschiebers	260mm
Bettbreite	330mm
Drehmeisselquerschnitt (Höhe x Breite)	25x25mm
Drehspindel	
Spindelkopf nach DIN 55027	Grösse 6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	110mm
Spindelbohrung	66mm
Innenkegel der Hauptspindel	metrisch 70
Hauptantrieb	
Antriebsleistung 60 / 100 % ED	20/17kW
Drehzahlbereich	1-3500U/min
Max. Drehmoment an der Spindel 60 / 100 % ED	450 / 370 Nm
Vorschubbereich (Servoantrieb)	
Vorschubkraft längs	10000 N
Vorschubkraft plan	5000 N
Vorschubbereich längs und plan	0.001-50 mm/U
Zeitvorschub	0.001-8000 mm/min
Max. Eilganggeschwindigkeit längs / plan	8 / 4 m / min.
Gewindeschneidbereich	

Metrisches Gewinde (ohne 0,45 / 0,75 / 4,5)	0,1 - 2000 mm
Zoll-Gewinde	112 - 1/64 Gg./Zoll
Modul-Gewinde	0,05 – 56 mm
DP-Gewinde	448 – 0,05 DP
Anzahl Gewindegänge	360 max.

Reitstock

Pinolendurchmesser	65mm
Pinolenhub	120mm
Innenkegel der Pinole	MK 4

Masse

Gewicht, ohne Verpackung und Zubehör	ca. 3400 kg
Länge / Breite / Höhe, netto	2700x2300x1900 mm

Standardfarbe

Maschinenaufbau	Lichtgrau RAL 7035
Maschinenunterbau / Bett / Schlitten	Basaltgrau RAL 7012
Bedienpult	Weissaluminium RAL 9006
Steuerungsarm / Schlittenbedienpult	Blau NCSS 4550-R80B

Steuerung

Siemens Sinumerik ONE mit anwenderorientierter Weiler Software „one1“

- 22" TFT-Touchbildschirm mit Wisch- und Tipptechnik
- NCU 1740 / 1750 mit 4 GByte Anwendungsspeicher
- Manuelle Steuerungsebene für herkömmliches Drehen
- 300 Werkzeugspeicherplätze
- Grafikunterstützte Konturprogrammierung mit automatischer Schnittpunktberechnung
- Automatische Werkzeugwinkelkontrolle (Prüfung auf Konturverletzung)
- Diagonales Abspannen Aussen- und Innenbearbeitung
- WEILER Bombierzyklus beim Abspannen aussen
- WEILER Konturstechzyklus
- WEILER Gewindenachschneidzyklus (wie bei konventionellen Maschinen)

- WEILER Trapezgewindezyklus
- WEILER Seiltrommelgewindezyklus
- DIN-ISO Programmierung bis hin zur CAM-Datenübernahme
- Parallelprogrammierung während der Bearbeitung
- USB Schnittstelle
- Netzwerkschnittstelle
- Volltastatur mit Kurzhubtasten

Weitere Einzelheiten entnehmen Sie bitte der ausführlichen „Zyklusbeschreibung one1“

Grundausrüstung

Bett

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

Spindelkasten

- Hohe Genauigkeit und Steifigkeit der Drehspindel durch Präzisions-Schräggugellager
- Fettschmierung

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
- Stahlhalterkonsole mit Schnellwechsel-Stahlhalter Grösse B
- Sicherheitsschalthebel für Hauptspindel Links-/Rechtslauf

Reitstock

- Klemmung am Bett über Schnellspannhebel
- Pinoleninnenkegel mit Verdrehsicherung
- Pinolenverstellung über Handrad und einstellbarem Skalenring

Elektrische Ausrüstung

- Betriebsspannung 400 V / 50 Hz
- Steuerspannung 24 Volt DC
- Geräteversorgungsspannung 230 V / 50 Hz
- Drehstrommotoren mit digitalem Umrichtersystem Sinamics S120
- Absolutwertgeber in beiden Achsen
- Leistungsanzeige für Hauptantrieb
- 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

Normalzubehör

- Späneschutzwand mit 2 verfahrbaren Spritzschutzhauben mit kratzfesten Verbund- Sicherheitsscheiben
- LED Arbeitsraumbeleuchtung in linker Schiebeschutzhaube und Maschinen-Rückwand
- Kegelhülse für die Hauptspindel metrisch 70 / MK5
- Feste Zentrierspitze MK5
- Betriebsstundenzähler (bei Leistung EIN)
- Verschlussstopfen für Drehspindel
- Satz Bedienschlüssel

Standardzubehör*

- Stahlhalterkonsole
- Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse Größe B
- Späneentsorgung durch ausfahrbare Spänewanne
- Kühlmittleinrichtung inkl. Kühlmittelpumpe (50 l/min. bei 0,2 bar)
- Kühlmittelanschluss zusätzlich G1/4" am Planschlitten
- * entfällt jeweils bei alternativer Optionsauswahl