

Weiler Praktikant VCplus

Konventionelle Präzisions - Drehmaschine



Präzision von Anfang an – mit konventionellen Drehmaschinen schafft WEILER beste Bedingungen für die Ausbildung.

Highlights

- Die neue Dimension im konventionellen Drehen
- Kein Wechselrädertausch beim Gewindeschneiden, alle Gewindearten sind herstellbar
- Verschiebbare Futterschutzhaube mit individueller Endstellung für optimalen Späneschutz
- GS Prüfzeichen, zusätzliche Sicherheitsprüfung durch Berufsgenossenschaft, unabhängig vom CE Zeichen

Preis

Ab EUR 54 000.–

Technische Daten

Arbeitsbereich	
Spitzenweite	650mm
Spitzenhöhe	160mm
Umlaufdurchmesser über Bett	320mm
Umlaufdurchmesser über Planschieber	190mm
Verschiebeweg des Planschiebers	150mm
Verschiebeweg des Obersupports	110mm
Schwenkbereich Obersupport	+/- 65 °
Führungslänge des Bettschlittens	350mm
Bettbreite	205mm
Drehmeisselquerschnitt (Höhe x Breite)	20x 20 mm
Höhe vom Oberschlitten bis Drehmitte	30mm
Drehspindel	
Spindelkopf nach ISO DIN 702-3 (DIN 55027)	Grösse 5
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	70mm
Spindelbohrung	43mm
Innenkegel der Hauptspindel	50 metrisch
Hauptantrieb	
Antriebsleistung 100% ED	8 kW
Drehzahlbereich	25-5000 U/min
Anzahl der Getriebestufen	1
Anzahl der Drehzahlen	stufenlos
Vorschubbereich	
Vorschubbereich	stufenlos

Längs	0,01- 6 mm/U
Plan	0,003 – 2 mm/U
Gewindeschneidbereich	
Für alle Gewindearten (Metrisch, Zoll, Modul, Dp)	0,10 - 20 mm
Eingabemöglichkeit	0,001 mm
Reitstock	
Pinolendurchmesser	40 mm
Pinolenhub	85 mm
Innenkegel der Pinole	3 Mk
Masse	
Gewicht, ohne Verpackung und Zubehör	ca. 1100 kg
Länge / Breite / Höhe, netto	1680x900x1700 mm
Standardfarbe Glattlack	
Spindelstock / Rückwand / Schiebeschutzhaube	Lichtgrau RAL 7035
Maschinenunterbau / Maschinenbett	Basaltgrau RAL 7012
Gehäuse der Bildschirmanzeige	Blau NCSS 4550-R80B

Grundausrüstung

Bett

- Verwindungssteifes Bett aus feinkörnigem Grauguss
- Stabile Bettkonstruktion mit konstantem Querschnitt zur Erzielung dauerhaft hoher Präzision
- Flammgehärtete und feinstgeschliffene Führungsbahnen für optimale Oberflächenhärte und Präzision

– Spindelkasten

- Hohe Genauigkeit, Präzision und Drehzahlfestigkeit durch Präzisions-Schräggugellager in Tandem- O-Anordnung mit Lebensdauer-Fettschmierung
- Lebensdauer-Fettschmierung aller Lager

- Hauptspindel aus Einsatzstahl, gehärtet und geschliffen

Vorschubantrieb

- Stufenloser Servoantrieb, synchronisiert zur Hauptspindel
- Leit- und Zugspindel abgedeckt
- Mechanische Leitspindelkupplung
- Mechanische Leitspindelkupplung

Support

- Leichtgängigkeit und Stick-slip-freies Anfahren durch beschichtete Bettschlittenführungen
- Schwalbenschwanzführungen für Plan- und Oberschlitten
- Führungen nachstellbar
- Verfahren des Bettschlittens über Handrad mit Skalenring am Schlosskasten
- Längs- und Planvorschub und Schlossmutter sind durch zwei gegeneinander verriegelte Hebel schaltbar
- Ölbad schmierung im Schlosskasten
- Zentralschmierung der Führungsbahnen über Handschmierpumpe
- Ausrückkraft für Vorschübe am Schlosskasten einstellbar
- Automatisch e Handradausrückung für Schlosskasten und Planschlitten

Reitstock

- Klemmung auf Bett über Exzenter spannung
- Pinolenverstellung über Handrad und einstellbarem Skalenring
- Pinole und Innenkegel gehärtet und geschliffen
- Pinole mit Austreiberstück und Verdrehsicherung

Bildschirmanzeige Weiler VCplus

- Grosser, übersichtlicher 8" Farbbildschirm
- 3 Achsen, für Bett-, Plan- und Oberschlitten (Z und Zo verrechnend oder trennbar)
- Konstante Schnittgeschwindigkeit mit Drehzahlbegrenzung
- Konstante Schnittgeschwindigkeit mit Drehzahlbegrenzung
- Eingabe der zulässigen Hauptspindeldrehzahl nach dem Einschalten der Maschi
- Radius/durchmesser-Umschaltung
- Metrisch-Zoll-Umschaltung
- Werkzeugtechnologiespeicher für Vorschub, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit für 99 Werkzeuge
- Elektronisches Anschlagdrehen mittels Übernahme der Anschlagposition (Tech-In)
- Nullpunktverschiebung
- Schneiden aller gängigen Gewinde ohne mechanischen Eingriff
- Eingabe von Vorschub- und Gewindesteigungen
- Elektronische Endschalteinrichtung beim Gewindedrehen
- Elektronische Endschalteinrichtung beim Gewindedrehen
- Hinterlegte Gewindetabellen
- Orientierter Spindelhalt
- Kontex-Hilfsmenü zur Bedienunterstützung
- Taschenrechnerfunktion
- Leistungsanzeige der Hauptspinde in Prozent (grafisch) und kW
- Elektronischer Betriebsstundenzähler für Maschine „Ein“ und Spindel „Ein“
- Automatische Anzeige der Wartungsintervalle
- Ausblenden der Achsenpositionen möglich

Unterbau

- Grosszügig dimensionierter Stahlblechunterbau mit verschliessbarem Ablageschrank

- Bedienpult mit integriertem Hauptspindelschalter
- Maschine kann direkt an die Wand gestellt werden

Hauptantrieb

- Geregelter, stufenloser Hauptantrieb mit Haltebremse und Fremdbelüftung
- Konstantes Drehmoment bis Nenndrehzahl
- Schlupffreier Direktantrieb der Hauptspindel über Zahnriemen

Elektrische Ausrüstung

- Betriebsspannung 3 x AC 400 Volt / 50 Hz N/PE (Sonderspannung über Vorschalttrafo)
- Steuerspannung 24 Volt DC
- Schützsteuerung und Antriebssteuerung im verschliessbaren Schaltschrank im Unterbau
- Alle sicherheitsrelevanten Bauteile sind elektrisch verriegelt
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall oder NOT-AUS
- NOT-AUS im Unterbau und Spindelkastenverkleidung integriert
- Sicherheitsschaltung für Hauptspindel Links- und Rechtslauf
- Bedienelemente zentral in der Spindelkastenverkleidung integriert
 - 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
- 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 Bildschirmanzeige Weiler VCplus

- Bildschirmanzeige Weiler VCplus
- Bremseinrichtung für Hauptantrieb
- LED Maschinenleuchte in der Späneschutz-Rückwand
- Kegelhülse ME50 / MK3
- Feste Zentrierspitzen MK3
- Schnellwechsel-Stahlhalter "Multi Suisse" Grösse A inkl. 1 Stück Wechselhalter AD 2090
- Futterschutzhaube verschiebbar mit Endschalterüberwachung
- Späneschutz-Rückwand
- Spritzschutzhaube verfahrbar
- Spänenwanne herausziehbar
- Festanschlag längs
- Zentralschmierung
- 5 Reserve-Abscherstifte
- Satz Bedienschlüssel

Dokumentation

- Betriebshandbücher mit Ersatzteilkatalog in Papier und auf Datenträger
- Maschinenkarte

Abnahme nach DIN 8605 (Werkzeugmachergenauigkeit)

GS Prüfzeichen durch DGUV-Test (BG). Zusätzliche Sicherheitsprüfung durch Berufsgenossenschaft, unabhängig vom CE Zeichen

Hinweis: Das GD Zeichen gilt nur für die Maschine und das für die Maschinen geprüfte Zubehör.