Drehen einfach gemacht

Abbildung beinhaltet Optionen

Die Servokonventionellen

C30 / C50

WEILER

www.weiler.de

BLUEcoMPETENCE
Alliance Member
Partner der Nachhaltigkeitsinitiative des Maschinen- und Anlagenbaus

Die Servokonventionellen C30 / C50

Der Benutzer kann sich an der servokonventionellen Drehmaschine auf das Wesentliche konzentrieren. Das lästige Einstellen einer Drehzahl am Getriebe oder das Tauschen von Wechselrädern zum Schneiden von Gewinden gehören der Vergangenheit an – so werden Fehlerquellen eliminiert, die Produktivität steigt.

Einfache Drehaufgaben mit konventionellen Drehmaschinen zu erledigen, hat sich seit Langem bewährt. Besonders wegen des einfachen Umgangs mit der Maschine.

Die C30 / C50 haben einerseits alles Einfache, Praktische und Profitable übernommen, was herkömmliche Drehmaschinen auszeichnet – andererseits jedoch durch die moderne Antriebs- und Steuerungstechnik und das WEILER Know-how deutlich an Bedeutung hinzugewonnen.

Bedienerfreundlichkeit

- Keine Berührungsängste für den Bediener, weil die Daten im Klartext eingegeben werden, also grafikgestützt und dialoggeführt
- Vorgefertigte Eingabemasken zum Kegel- und Radiendrehen, ohne dass eine Zusatzeinrichtung notwendig ist
- Direktanwahl von Einfachzyklen
  - Abspanen längs und plan
  - Radien- und Kegeldrehen
  - Gewindeschneiden
  - Einstechen
- Einfachste Eingabe durch vorgegebene Eingabemasken zu den jeweiligen Einzelzyklen
- Ein-/Auslesen der Daten über USB-Schnittstelle

Zeitgemäß, komfortabel, anwenderfreundlich und bestens platziert – die Steuerung

Wirtschaftlichkeit

- Kürzere Rüstzeiten und mehr Bedienkomfort durch orientierten Hauptspindelhalt, bei dem die Spindel bzw. das Futter an der vorgewählten Futterschlüsselstellung zum Stillstand kommt
- Rasche Anpassung an die Bearbeitungsaufgabe
  Kürzere Bearbeitungszeiten durch:
  - konstante Schnittgeschwindigkeit
  - Gewindeschneiden von sämtlichen Gewindearten bei durchlaufender Hauptspindel
  - einfaches Nachschneiden bestehender Gewinde
  - Einstechzyklus für vielfältige Einstichgeometrien
- Radien- und Kegeldrehen
- Speichermöglichkeit für Werkzeugdaten und Bearbeitungszyklen
- Durch Schneidenradiuskompensation wird höchste Konturtreue sichergestellt
- Abspanzyklus
  Anschlagdrehen in beiden Achsen ohne mechanische Einstellungen
- Automatische Zentralschmierung der Führungsbahnen sowie der geschliffenen Kugelgewindespindeln

Abbildung beinhaltet Optionen

Bett und Unterbau für C50

- Das Bett ist aus hochwertigem Grauguß hergestellt. Starke Querverrippungen und durchgehende Führungen sichern hohe Biege- und Verdrehsteifigkeit. Die für Bettschlitten und Reitstock getrennten Prismen- und Flachführungen sind flammgehärtet und geschliffen.
- Stabile Gusskastenfüße tragen das Bett. Dazwischen steht ein geräumiger Kühlmittelbehälter (100 l) mit Absetzwanne und Tauchpumpe. Über ihm steht auf vier Rollen eine große, nach vorne herausziehbare Spänewanne.

Präzision

- Höhere Oberflächenqualität durch konstante Schnittgeschwindigkeit mit wählbarer Drehzahlbegrenzung und Overrideschalter für Vorschub- und Arbeitsspindeldrehzahl
- Maschinengenauigkeit nach DIN 8605 (Werkzeugmachergenauigkeit)
- Positionieren im µ-Bereich auch über elektronische Handräder

Energieeffizienz – ein wichtiges Anliegen von WEILER
WEILER servokonventionelle Drehmaschinen setzen Energiesparpotenziale mit der integrierten Software **TIM** um.

Energieeffizienz mit **TIM** bedeutet:

T imergeführter Not-Aus-Betrieb aus dem Standby-Modus nach Vorgabe des Betreibers

I ntelligentes Antriebsmanagement mit Energierückspeisung:
Dynamisches Energiemanagement steuert den Energiefluss innerhalb der Maschine. Überschüssige Bremsenergie wird nicht sinnlos in Wärme umgesetzt, sondern ins Netz zurückgespeist.

M aschinenzustands-Energiemanagement der Nebenaggregate:
Nur die für den aktiven Bearbeitungsprozess benötigten Nebenaggregate sind zugeschaltet, alle anderen sind stillgelegt.

Technische Daten

Arbeitsbereich		C30	C50
Drehlänge/Spitzenweite	mm	750	1.000/2.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	330	570
Umlaufdurchmesser Planschieber	mm	160	340
Verschiebeweg Planschieber	mm	180	340
Bettbreite	mm	240	350
Drehmeißelquerschnitt (B x H)	mm	20 x 20	32 x 25
Drehspindel			
Spindelkopf nach DIN 55027	Gr.	5	8
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	70	120
Spindelbohrung	mm	40,5	83
Innenkegel der Hauptspindel	mm	5	metr. 90
Hauptantrieb			
AC-Antrieb			2-stufiges Getriebe
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	9/7	15/12
Gesamtdrehzahlbereich	1/min^{-1}	1 - 4.500	1 - 2.500
Vorschubbereich / Drehstrom-Servoantriebe			
Vorschubkraft längs	N	6.000	10.000
Vorschubkraft plan	N	3.000	7.000
Vorschubbereich längs u. plan	mm/U	0,001 - 10	0,001 - 10
Eilganggeschwindigkeit längs/plan max.	m/min	6/3	6/3
Gewindeschneidbereich			
metrische Gewinde	mm	0,1 - 400	0,1 - 400
Zoll-Gewinde	G/Zoll	56 - 1/4	56 - 1/4
Modul-Gewinde	mm	0,125 - 28	0,125 - 28
DP-Gewinde	DP	224 - 1	224 - 1
max. Anzahl der Gewindegänge		99	99
Reitstock			
Pinolendurchmesser	mm	50	80
Pinolenhub	mm	130	200
Innenkegel der Pinole	MK	3	5
Abmessung	kg	1.050	
Länge	mm	1.750	2.850/3.850
Breite	mm	1.350	2.000
Höhe	m	1.670	1.800
Gewicht	kg	1.300	3.200/3.7000

Technische Änderungen vorbehalten · 10/15 · 5.0915.12.90.02.01

WEILER

WEILER Werkzeugmaschinen GmbH
Friedrich K. Eisler Straße 1
D-91448 Emskirchen
Telefon +49 (0)9101-705-0
Fax +49 (0)9101-705-122
info@weiler.de • www.weiler.de