

TECHNISCHE DATEN

Serienausstattung

- Reitstock mit Druckentlastung
- Zentralschmierung
- Bremsenrichtung für Hauptantrieb
- Steckdose für Maschinenleuchte 230 V
- Leit- und Zugspindelabdeckung
- Kegelhülse MK6/MK4
- Zentrierspitze MK4
- Multisuisse Schnellwechsel-Stahlhalter Gr. B mit Wechselhalter BD 25140
- Verfahrbare Futterschutzhaube mit Endschalterüberwachung
- Maschinenrückwand
- LED-Maschinenleuchte
- Späneabweiser
- Festanschlag längs
- Satz Wechselräder 33-56-88-120
- Kühlmittleinrichtung
- 5 Reserve-Abscherstifte für Leitspindel und Wechselrad
- Satz Bedienschlüssel
- Betriebsanleitung mit Ersatzteilkatalog auch auf Datenträger
- Maschinenkarte
- Hauptantrieb mit eingebauter Bremse

Optionen

- Mitlaufende Zentrierspitzen
- Mitlaufende Lünette mit Gleitbacken
- Feststehende Lünette mit Rollen- oder Gleitbacken
- Hohlspindelanschläge
- Drei- und Vierbackenfutter
- Planscheiben
- Diverse Spanneinrichtungen für Spannzangen
- Schiebeschutzhauben
- Digitalanzeigen
- Konstante Schnittgeschwindigkeit (nur bei VCD-Ausführung)
- Weiteres Zubehör auf Anfrage

Elektrische Ausrüstung

- Betriebsspannung 3 x AC 400 V N/PE/50 Hz
- Steuerspannung 24 V
- Alle sicherheitsrelevanten Bauteile sind elektrisch verriegelt.
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtung
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall oder NOT-AUS

Arbeitsbereich		Commodor 180 GSD	Commodor 180 VCD	Commodor 230 VCD
Spitzenweite	mm	1.000	1.000	1.000
Spitzenhöhe	mm	180	180	230
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	380	380	475
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	190	190	270
Drehspindel				
Spindelkopf DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	Gr.	6	6	6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	90	90
Spindelbohrung	mm	56	56	56
Innenkegel	MK	6	6	6
Hauptantrieb				
Antriebsleistung 100 % ED	kW	2,2/4,4	9	12,5
Drehzahlbereich	min ⁻¹	25–2.000	25–2.000	25–2.000
Anzahl der Getriebestufen		9	4	4
Anzahl der Drehzahlstufen		18	stufenlos	stufenlos
Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe		200	200	320
längs	mm/U	0,026–0,9	0,026–0,9	0,026–7,4
plan	mm/U	0,013–0,45	0,013–0,45	0,013–3,7
Gewindeschneidbereich				
Metrische Gewinde	mm	0,3–10	0,3–10	0,3–80
Zoll-Gewinde	G/Zoll	80–2,75	80–2,75	80–0,75
Reitstock				
Pinolendurchmesser	mm	60	60	70
Pinolenhub	mm	150	150	150
Innenkegel	MK	4	4	4
Abmessungen				
Länge/Breite/Höhe	mm	2.400/1.310/1.585	2.400/1.310/1.585	2.400/1.310/1.585
Gewicht	kg	1.750	1.800	2.000

Technische Änderungen vorbehalten | 05/22 5.0915.01.07.04.01

DIE NEUE COMMODOR



Abbildung beinhaltet Optionen

Konventionelle Präzisions-Drehmaschine COMMODOR 180 GSD | 180 VCD COMMODOR 230 VCD

Anwendervideos finden Sie auf dem WEILER Channel bei



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



www.weiler.de

COMMODOR GSD UND COMMODOR VCD



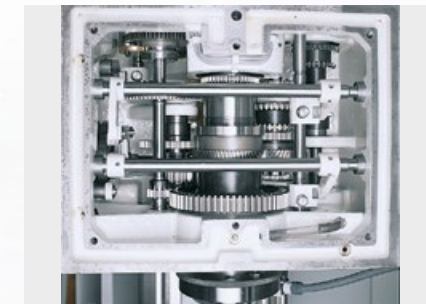
Abbildung beinhaltet Optionen

Der bedienerfreundliche mechanische Riese für höchste Zerspanleistung

Bildschirmanzeige WEILER VCD (Option)



- Großer, übersichtlicher 9"-Farbbildschirm
- 3 Achsen für Bett-, Plan- und Oberschlitten (Z und Zo verrechnend oder trennbar)
- Konstante Schnittgeschwindigkeit mit Drehzahlbegrenzung
- Orientierter Spindelhalt
- Elektronische Endschalteinrichtung beim Gewindedrehen
- Restweganzeige bei Gewindeschneiden mit Endschalteinrichtung
- Automatische Anzeige der Wartungsintervalle
- Ausblenden der Achsenpositionen möglich
- Radius-/Durchmesser-Umschaltung
- Metrisch-Zoll-Umschaltung
- Nullpunktverschiebung
- Timergeführter Standby-Betrieb
- Werkzeugtechnologiespeicher für Drehzahl oder Schnittgeschwindigkeit für 99 Werkzeuge
- Elektronischer Betriebsstundenzähler für Maschine „Ein“ und Spindel „Ein“



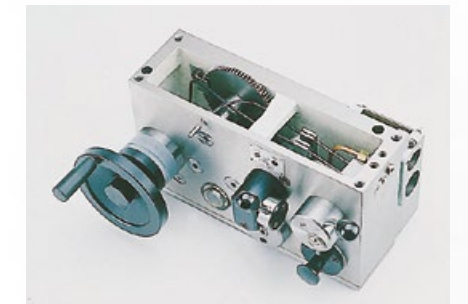
Spindelkasten

Die sehr stabile Hauptspindel gewährleistet hohe dynamische Steifigkeit. Das Hochpräzisions-Doppelkegelrollenlager und einstellbare zweireihige Zylinderrollenlager garantieren hohe Oberflächenqualität, große Laufruhe und gute Drehleistung.



Vorschubgetriebe

Vorschubgetriebe mit 3 Drehknöpfen und einem integrierten Hebel können 200 Gänge geschaltet werden. Mit wenigen Ausnahmen sind alle genormten Gewindesteigungen im metrischen und Zoll-Maßsystem innerhalb eines großen Bereiches ohne Umstecken von Wechselrädern schaltbar.



Schlosskasten

Der Schlosskasten ist vollkommen geschlossen und dient gleichzeitig als Ölreservoir der Zentralschmierung für Werkzeugschlitten und Schlossmutter. Das unbeabsichtigte Einrücken der Schlossmutter ist durch eine Drucktaste gesichert.

Getrennte Vorschub- und Gewindeschaltung mit gegenseitiger Verriegelung

Verfahrbarer Futterschutz

Garantie für Sicherheit

Wartungsfreundlichkeit

durch gute Erreichbarkeit der Wartungsstellen

Integrierte LED-Maschinenleuchte

blendfrei angeordnet

WEILER Design + Ergonomie

Perfekte Ausrichtung an die Praxis und Bedienung

Einfache Späneentsorgung

durch herausfahrbare Spänewanne

Qualität

Die Abnahmetoleranzen nach DIN 8605 werden deutlich unterschritten – ein Beweis für die hohe Qualität der Maschine.

Sicherheit

- Automatische Handradausrückung
- Leit- und Zugspindelabdeckung
 - Spindelbremse
 - Entschärfung von Quetschstellen

Wirtschaftlichkeit

Bei Einzelteil- und Kleinserienfertigung, in Handwerks- und Industriebetrieben sowie im Werkzeug- und Vorrichtungsbau bietet die Commodor-Baureihe zahlreiche Einsatzmöglichkeiten, die durch umfangreiche Zusatzeinrichtungen noch wesentlich erweitert werden können.

Optionsbeispiele



Numerische Positionsanzeige Heidenhain ND780 (GSD)

Numerische Positionsanzeige



Handspannfutter für Druckspanzangen



Feststehende Lünette