

Präzisions-Profis



Die innovative CNC-Maschine **WEILER DZ45/65**

 **WEILER**

www.weiler.de

BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Partner der Nachhaltigkeitsinitiative
des Maschinen- und Anlagenbaus

Service

Radialbohrmaschinen

CNC-Drehmaschinen

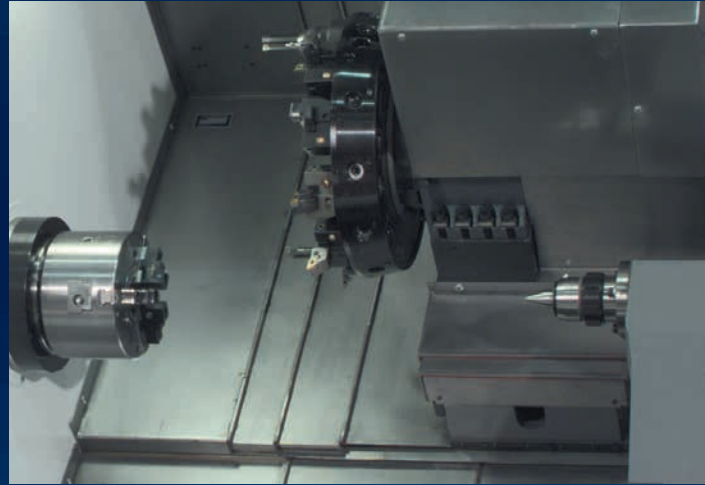
Zyklengesteuerte Drehmaschinen

Konventionelle/Servokonv. Drehmaschinen

WEILER DZ45/65: ein Novum der Ergonomie

Zukunftsweisendes Design für besonders leichte Handhabung und sehr kurze Rüstzeiten

Arbeitsraum bei Ausführung mit 16-fach-Scheibenrevolver



Antriebsraum



Präzision

- ▶ Steifer Unterbau
 - ▶ Linearmaßstab in X-Achse
 - ▶ Hochwertiges, stark geripptes Graugussbett sorgt für hohe Steifigkeit
 - ▶ Linearführungen für höchste Dynamik und Präzision
 - ▶ Präzise Arbeitsspindellagerung
 - ▶ Hohe Positioniergenauigkeit
 - ▶ Hohe Thermostabilität
-

Produktivität

- ▶ Kürzeste Nebenzeiten durch hohe Eilganggeschwindigkeiten
 - ▶ Kurze Revolverschwenkzeit
 - ▶ Kurze Hochlaufzeiten durch innovatives Antriebskonzept
 - ▶ Digitale Antriebstechnik
 - ▶ Dynamisch leistungsstarke Achs- und Spindelantriebe
 - ▶ Hohe Betriebssicherheit
 - Arbeitsspindel lebensdauer geschmiert
 - Vollautomatische Zentralschmierung
 - Lange Wartungsintervalle
 - Spindelmotor luft-/wassergekühlt
 - ▶ Elektrisch überwachte Sicherheitskupplungen in allen Achsen
 - ▶ Reitstock über eigene Achse im Programm verfahrbar
 - ▶ Rasche Spanndruckverstellung über Druckregelventile mit integrierter Druckschaltereinstellung
-



Steuerung SIEMENS SINUMERIK 840D sl

- ▶ 15" LED Multitouch
- ▶ Hoher Sicherheitsstandard durch zweikanalige Überwachung der Hauptspindeln und Achsen (Safty Integrated)
- ▶ CNC-Volltastatur
- ▶ Siemens Baugruppen
- ▶ USB-Schnittstelle
- ▶ Netzwerkanbindung
- ▶ Ferndiagnose optional möglich

Bedienerfreundlich

- ▶ Großzügig dimensionierte Schiebschutzhaube gewährleistet beste Zugänglichkeit (leichtgängig verschiebbar, mit großem Sicherheitsfenster)
- ▶ Ergonomische Gestaltung der Bedieneinheit mit PC-Volltastatur
- ▶ Wegfahrbare Kühlmittleinrichtung
- ▶ Arbeitsschrittprogrammierung mit grafischem Arbeitsplan
- ▶ Leistungsfähiger Kontureditor zur Programmierung komplexer Konturen
- ▶ Bedienpult 90° schwenkbar

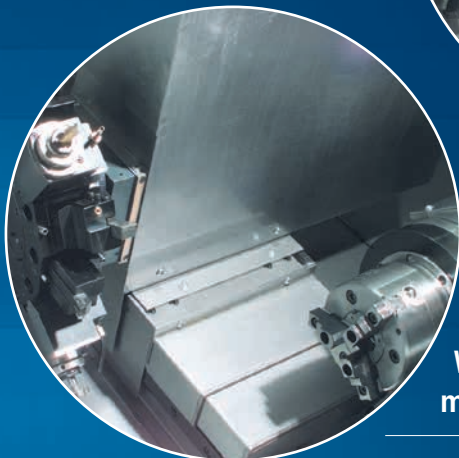
Energieeffizienz – ein wichtiges Anliegen von WEILER

WEILER CNC-Drehmaschinen steigern die Energieeffizienz mit Control Energy (als Option erhältlich) durch

- ▶ Messung und Visualisierung des Energieverbrauchs der Maschine (bis 5 %)
- ▶ Reduzierter Energieverbrauch von Nebenaggregaten während Stillstandszeiten und Standby-Modi (bis 50 %)
- ▶ Keine unerwünschte Wärmeerzeugung und Energieverlust dank Energierückspeisung (bis 20 %)
- ▶ Kompensation der Blindleistung bis zu $\cos \Phi = 1$
- ▶ Effiziente Nutzung von Energie durch gemeinsamen Zwischenkreis mit dynamischem Energiemanagement (bis 5 %)

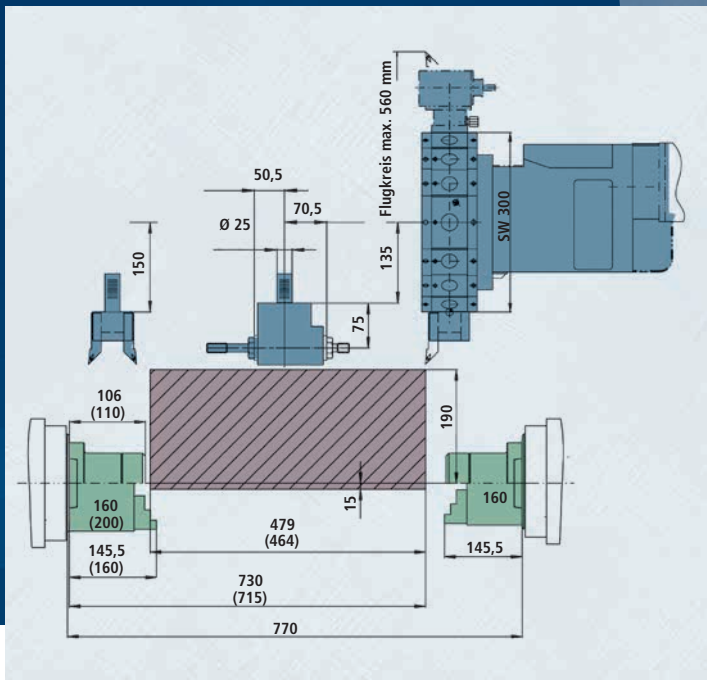


**Arbeitsraum Ausführung
mit Gegenspindel**

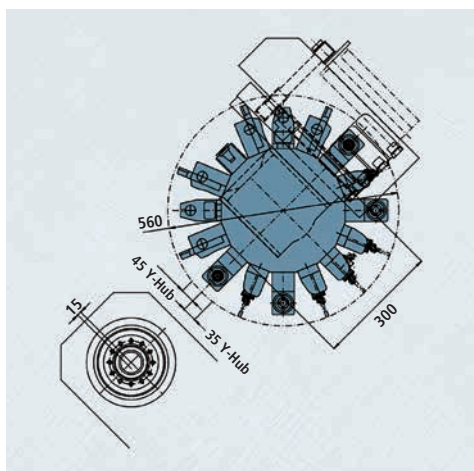
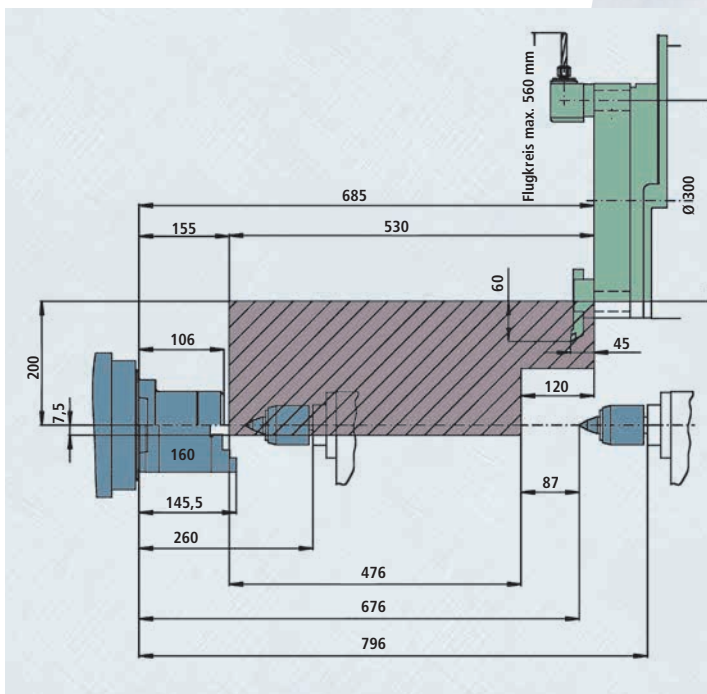


**Werkzeugrevolver
mit Y-Achse**

**Arbeitsraum bei Ausführung mit
Gegenspindel und 16-Kantrevolver
(Bemaßung von DZ65 in Klammern)**



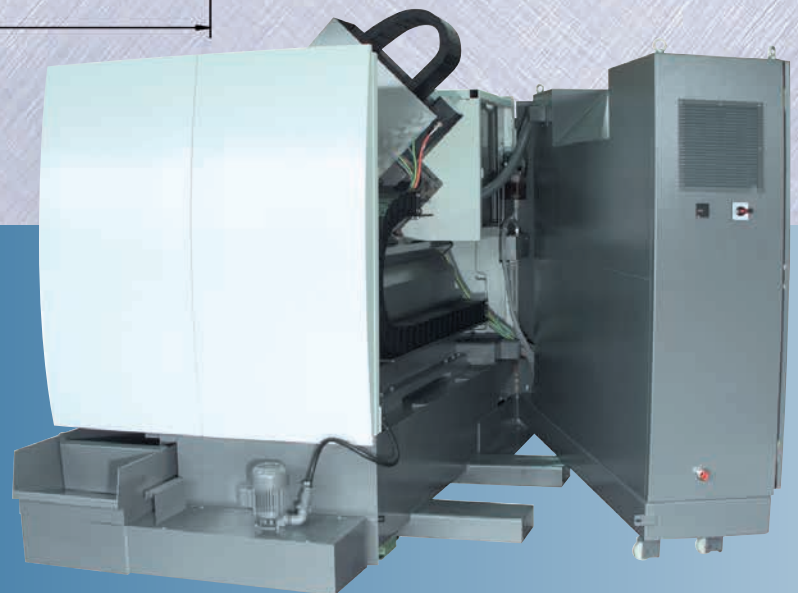
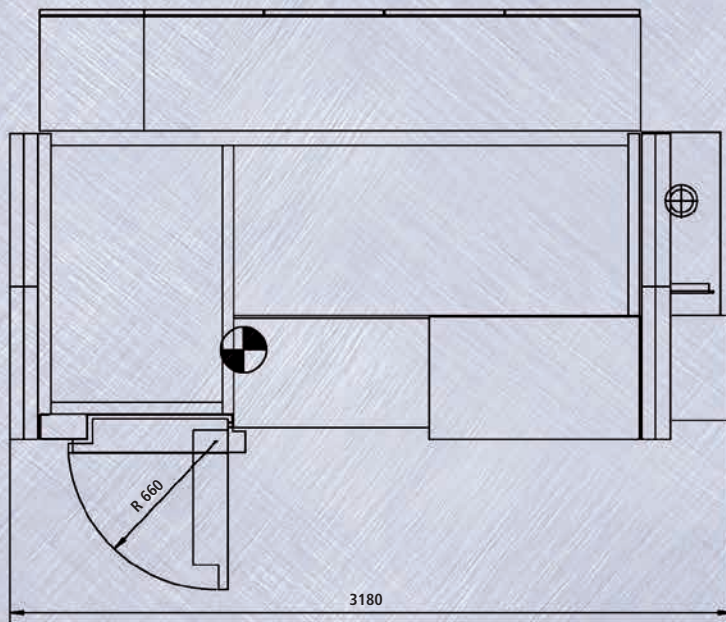
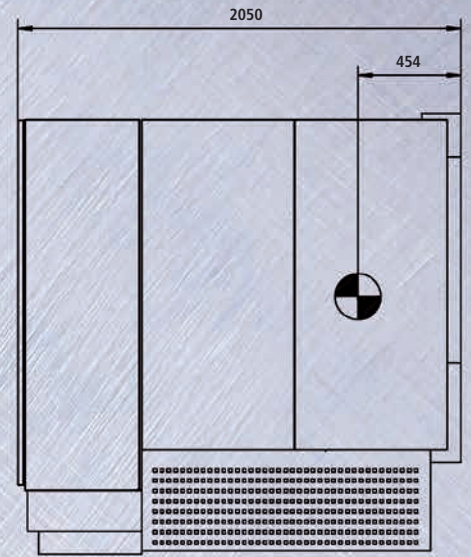
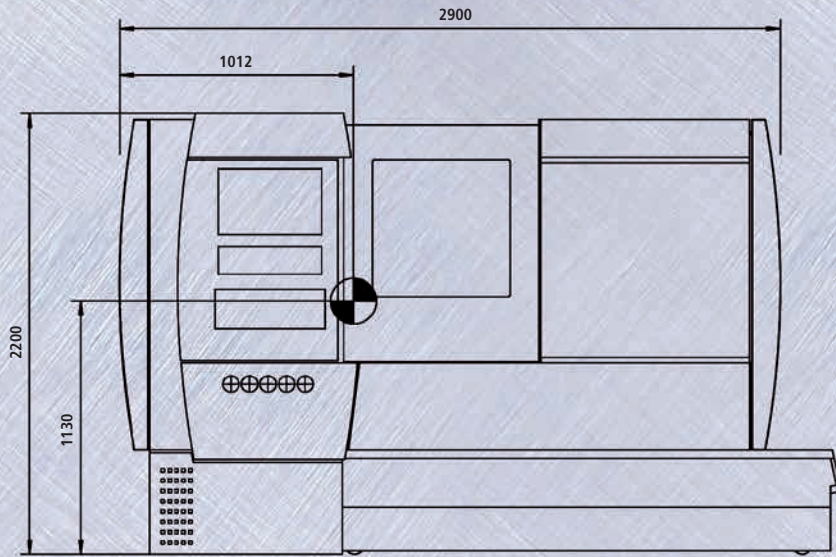
**Arbeitsraum bei Ausführung
mit 16-Kantrevolver
mit Y-Achse**



**Arbeitsraum bei Ausführung mit Scheibenrevolver
und Reitstock**

Alle Maßangaben in mm.

Abmessungen



Technische Daten

Arbeitsbereich		DZ45 CNC					DZ65 CNC				
		R	AR	ARY	AG	AGY	R	AR	ARY	AG	AGY
Umlaufdurchmesser, max.	mm	560	560	560	560	560	560	560	560	560	560
Verfahrweg X	mm	207,5	207,5	205	205	205	207,5	207,5	205	205	205
Verfahrweg Z	mm	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530
Drehdurchmesser, max.	mm	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240
Hauptantrieb-Ausführung		Spindelmotor					Spindelmotor				
Antriebsleistung 60 % ED	kW	21,5	21,5	21,5	21,5	21,5	27	27	27	27	27
Drehzahlbereich	min ⁻¹	6.000	6.000	6.000	6.000	6.000	5.000	5.000	5.000	5.000	5.000
Drehmoment an der Hauptspindel 60 % ED	Nm	128	128	128	128	128	260	260	260	260	260
Hauptspindel											
Spindelkopf DIN 55026 (DIN ISO 702-1)	Größe	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6
Futtergröße	mm	160	160	160	160	160	200	200	200	200	200
Spindelbohrung	mm	53	53	53	53	53	77	77	77	77	77
Materialdurchlass im Zug-/Druckrohr	mm	42	42	42	42	42	66	66	66	66	66
Vorschubantrieb											
Vorschubkraft X/Z/Q	daN	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530
Eilgangsgeschwindigkeit X/Z/Q	m/min	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30	30/30/30
Reitstock											
Aufnahme der Körnerspitze	MK	4	4	4			4	4	4		
Anstellkraft	daN	530	530	530			530	530	530		
Gegenspindel-Ausführung		Spindelmotor					Spindelmotor				
Spindelkopf DIN 55026 (DIN ISO 702-1)	Größe			5	5					5	5
Futtergröße	mm			160	160					160	160
Materialdurchlass im Zug-/Druckrohr	mm			42	42					42	42
Antriebsleistung 60 % ED	kW			17	17					17	17
Drehzahlbereich	min ⁻¹			6.000	6.000					6.000	6.000
Drehmoment 60 % ED	Nm			85	85					85	85
Werkzeugrevolver											
Anzahl der Werkzeuge nicht angetrieben/angetrieben		12	12/12	16/16	16/16	16/16	12	12/12	16/16	16/16	16/16
Teilkreisdurchmesser	mm	300	300				300	300			
Teilkreisdurchmesser	SW			300	300	300			300	300	300
Werkzeughalter-Schaftquerschnitt	mm	20 x 20	20 x 20	16 x 16	16 x 16	16 x 16	20 x 20	20 x 20	16 x 16	16 x 16	16 x 16
Schaftdurchmesser DIN 69880	mm	30	30	25	25	25	30	30	25	25	25
Antriebsleistung 100 % ED	kW		4,5	4,5	4,5	4,5		4,5	4,5	4,5	4,5
Werkzeugrevolver mit Y-Achse											
Y-Weg	mm			+45/-35		+45/-35			+45/-35		+45/-35
Steuerung		Sinumerik 840Dsl					Sinumerik 840Dsl				
Abmessungen											
Länge/Breite/Höhe	mm	3.180 x 2.050 x 2.200					3.180 x 2.050 x 2.200				
Drehmitte über Flur	mm	1.130	1.130	1.130	1.130	1.130	1.130	1.130	1.130	1.130	1.130
Gewicht	kg	6.100	6.100	6.300	6.500	6.500	6.100	6.100	6.300	6.500	6.500

