

DREHEN EINFACH GEMACHT



Abbildung beinhaltet Optionen



Die Servokonventionellen **C30/C50**

 **WEILER**

www.weiler.de

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.

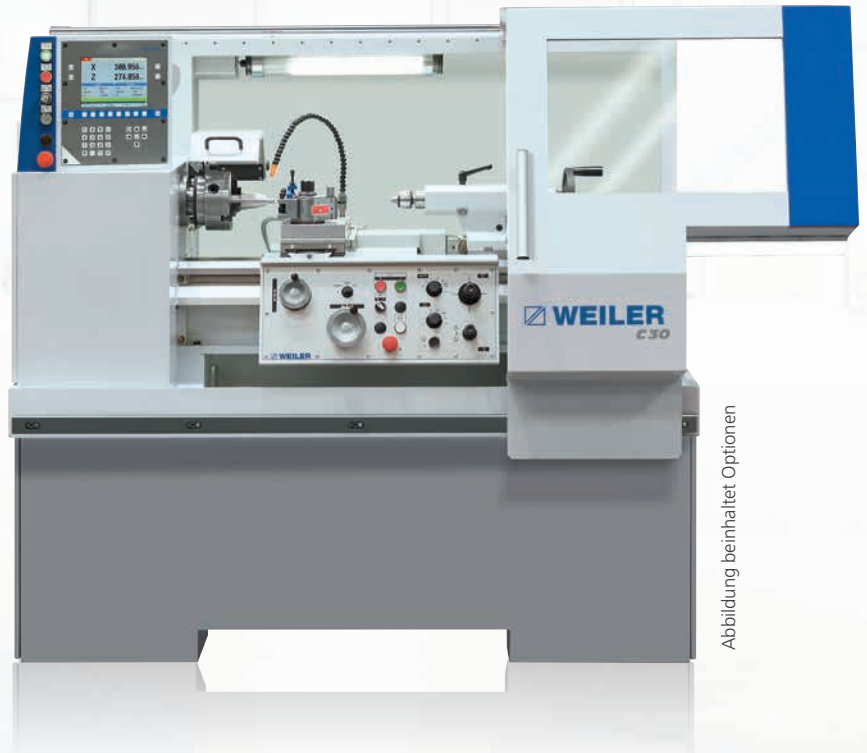


Abbildung beinhaltet Optionen



Komfortabel, anwenderfreundlich und bestens platziert – die Steuerung

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
 - Abspannen längs und plan
 - Radien- und Kegeldrehen
 - Gewindeschneiden
 - Einstechen
- Einfachste Eingabe durch vorgegebene Eingabemasken zu den jeweiligen Einzelzyklen
- Ein-/Auslesen der Daten über USB-Schnittstelle

Wirtschaftlichkeit

- Kürzere Rüstzeiten und mehr Bedienkomfort durch orientierten Hauptspindel-Halt, 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
- Abspannzyklus
 - 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 Bettschlitzen und Reitstock getrennten Prismen- und Flachführungen sind flammgehärtet und geschliffen.
- Stabile Gusskastenfüße tragen das Bett. Dazwischen steht ein geräumiger Kühlmittelbehälter 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 Override-Schalter für Vorschub- und Arbeitspindeldrehzahl
- 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 über 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 ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	5	8
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	70	120
Spindelbohrung	mm	43	83
Innenkegel der Hauptspindel	ME	50	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	110	200
Innenkegel der Pinole	MK	3	5
Abmessung			
Länge	mm	1.750	2.850/3.850
Breite	mm	1.350	2.000
Höhe	m	1.700	1.800
Gewicht	kg	1.300	3.200/3.7000

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