

Technische Daten

Technische Daten		C30	C50
Arbeitsbereich			
▶ Drehlänge/Spitzenweite	mm	750	1.000/2.000
▶ Umlaufdurchmesser über Bett	mm	330	570
▶ Umlaufdurchm. 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
▶ Spindeldurchm. im vord. 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	Gg/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 Gewindgänge		99	99
Reitstock			
▶ Pinolendurchmesser	mm	50	80
▶ Pinolenhub	mm	130	200
▶ Innenkegel der Pinole	MK	3	5
▶ Gewicht	kg	1.300	3.200/3.700
Abmessungen			
▶ Länge	mm	1.750	2.850/3.850
▶ Breite	mm	1.350	2.000
▶ Höhe	mm	1.670	1.800

Technische Änderungen vorbehalten · 01/12 · 5.0915.12.90.02.01

Drehen einfach gemacht



Die Servokonventionellen
C30/C50

WEILER

www.weiler.de

WEILER Werkzeugmaschinen GmbH

Mausdorf 46 • D-91448 Emskirchen

Telefon +49 (0)9101-705-0

Fax +49 (0)9101-705-122

info@weiler.de • service@weiler.de

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 – zum zweiten jedoch durch die moderne Antriebs- und Steuerungstechnik und das WEILER Know-how deutlich an Bedeutung hinzugewonnen.



Bedienerfreundlichkeit

- ▶ Keine Berührungsgänge für den Bediener, weil die Daten im Klartext eingegeben werden, also grafikgestützt und dialoggeführt
- ▶ Vorgefertigte Eingabemasken zum Kegeldrehen, ohne dass eine Zusatzeinrichtung notwendig ist
- ▶ Direktanwahl von Einfachzyklen
 - Abspannen längs und plan
 - Radial- 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 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
- ▶ Radial- 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

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

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 Spänwanne.

Zeitgemäß, komfortabel, anwenderfreundlich und bestens platziert – die Steuerung

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.