TECHNISCHE DATEN

Arbeitsbereich		C35HD	C50HD
Drehlänge/Spitzenweite	mm	800	1.000/2.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	360	570
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	180	340
Verschiebeweg Planschieber	mm	200	340
Bettbreite	mm	260	350
Drehmeißelquerschnitt (B x H)	mm	25 x 25	32 x 25
Drehspindel			
Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	6	8
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	120
Spindelbohrung	mm	57	83
Innenkegel der Hauptspindel		MK6	metr. 90
Hauptantrieb			
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	9/7	15/12
Gesamtdrehzahlbereich	$1/min^{-1}$	1 – 4.500	1 – 2.500
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	90	900
Getriebestufen		1	2
Vorschubbereich/Drehstrom-Servoantriebe			
Vorschubkraft längs	N	7.000	12.000
Vorschubkraft plan	N	3.000	8.000
Vorschubbereich längs u. plan	mm/U	0,001 – 10	0,001 – 10
Eilganggeschwindigkeit längs/plan max.	m/min	8/4	8/4
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	2.200	2.850/3.850
Breite	mm	1.780	2.350
Höhe	m	1.750	1.900
Gewicht	kg	2.200	3.500/4.000

Anwendervideos finden Sie auf dem WEILER Channel bei

YouTube

Technische Änderungen vorbehalten | 02/22 5.0915.12.90.04.01

DREHEN EINFACH GEMACHT

BLUECOMPETENCE
Alliance Member
Partner der Nachhaltigkeitsinitiative des Maschinen- und Anlagenbaus

Die Servokonventionellen

C35HD/C50HD

WEILER

SERVICE
RADIALBOHRMASCHINEN
CNC-DREHMASCHINEN
ZYKLENGESTEUERTE DREHMASCHINEN
KONVENTIONELLE/SERVOKONV. DREHMASCHINEN

DIE SERVOKONVENTIONELLEN C35HD/C50HD

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 C35HD/C50HD 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

User-Gewohnheiten mit Wisch- und Tipp-Technik auf 15" Touchscreen

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
- Datentransfer mittel USB oder Netzwerkanbindung

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
- Abspanzyklus
  Anschlagdrehen in beiden Achsen ohne mechanische Einstellungen
- Automatische Zentralschmierung der Führungsbahnen sowie der geschliffenen Kugelgewindespindeln

Bett und Unterbau für C50HD

- 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 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 Arbeitsspindeldrehzahl
- Maschinengenauigkeit nach DIN 8605 (Werkzeugmachergenauigkeit)
- Positionieren im µ-Bereich auch über elektronische Handräder

Abbildung beinhaltet Optionen

Leistungsmerkmale C4

- **Selbsterklärende einfache Bedienung**
- **Umsetzung neuester User-Gewohnheiten mit Wisch- und Tipp-Technik auf 15" Touchscreen**
- **Direktanwahl aller wichtigen Eingabefelder**
- **Wenig Bedientasten**
- **Steuerung und Antriebe aus einer Hand (Siemens Sinumerik ONE)**
- **Teach-In-Funktion für schnelles rationelles Arbeiten**
- **Werkzeugvermessung mittels ankratzen oder Direkteingabe**
- **Manuelle Drehfunktionen wie auf einer konventionellen Drehmaschine**
- **Vordefinierte Zyklen, DIN/ISO-Programmierung bis hin zur CAM-Daten Übernahme**
- **Datentransfer mittel USB oder Netzwerkanbindung**