

WEILER UD 24 CNC

CNC - Drehmaschine



Fabrikat	WEILER
Modell	UD 24 CNC
Baujahr	1992
Steuerung	SIEMENS SINUMERIK 820 T
Maschinennummer	342

NUR ca. 3.955 Einschaltstunden – Maschine aus Schulbetrieb

AUSSTATTUNG

Kraftspannfutter Fabrikat RÖHM Ø 110 mm, Durchgang 24 mm
 1 Spannzangenfutter Fabrikat RÖHM
 Vorbereitung für Stangenzuführung
 Universalschnittstelle
 12 VDI - Werkzeugaufnahmen
 Mitlaufende Körnerspitze
 Maschinenbeleuchtung
 Kühlmittleinrichtung
 Maschinenstellelemente
 Betriebsanleitung / Dokumentation

TECHNISCHE DATEN

Spitzenhöhe	130 mm
Spindeldurchlass	36 mm
Stangendurchlass (Druckspannzange)	24 mm
Größter Spannfutterdurchmesser	110 mm
Umlaufdurchmesser über Bettbahnabdeckung	190 mm
Drehdurchmesser über Planschlitten	80 mm
Max. Bearbeitungslänge mit Reitstockunterstützung	270 mm
Scheibenrevolver	8-fach
Reitstock	
Antriebsmotor Drehstromservomotor	12,5 kW
Druckluft min/max.	4 / 6 bar

MASCHINENKARTE

UD 24 CNC • Maschinenkarte			WEILER WERKZEUGMASCHINEN			
Bezeichnung:	Numerisch gesteuerte Spitzendrehmaschine			Inv.-Nr.		
Hersteller:	Weiler Werkzeugmaschinen Wiesburger Str. 17 D-8302 Herzogenaurach	Telefon 0 91 32/9 02-0 Telefax 0 91 32/9 02-100 Telex 625 214	<input checked="" type="checkbox"/> Spanneinrichtung	Baumuster:	UD 24 CNC	
			Hand-pneumatisch-hydraulisch	Masch.-Nr.	342	
			Hersteller	Röhm	Auftrags-Nr.	11.067
			Typ	S2S 27140	Baujahr	1992
Kennzeichen der Maschine			<input checked="" type="checkbox"/> Futterspanneinrichtung Ø	110 mm	Anschaffungsjahr	
Arbeitsbereich:	max. Umlauf-Ø über Belt	190 mm	Durchgang Ø	24 mm	Bestelltag	
	max. Umlauf-Ø über Planschlitten	80 mm	Ø Druckspannzangeneinrichtung		Liefertag	
	max. Drehlänge zwischen Spitzen	195 mm	Durchgang Ø	mm	Standort	
	Bettchlitzen-Z Achse Verfahrbereich nutzbar	225 mm	Ø Zugspannzangeneinrichtung		gehört zur Gruppe	
	Planschlitten-X Achse Verfahrbereich nutzbar	125 mm	Durchgang Ø	mm	Kostenklasse	
	Spindeldurchlaß max.	36 mm				
	Spindelrehzahl max.	8000 min. ⁻¹				
	Eilgang Bettchlitzen	14 m/min				
	Eilgang Planschlitten	7 m/min				
Spindelkopf:	Kurzkegel DIN 55026	Gr. 4				
Werkzeug-	Hersteller	Weiler				
system:	Typ	8-fach				
	Werkzeugscheibe	Ø 185 mm				
	Werkzeughalter-Schaft VDI 3425/B1.2	Ø 20 mm				
	Werkzeughalter für Schaftquerschnitt max.	12 x 12 mm				
Reitzock:	pneumatisch-hydraulisch					
	Pinolenhub	80 mm				
	Pinolenkegel	M K 2				
	Stützkraft bei	12 bar	450 N			



Flächenbedarf maximal:		L x B x H 1830 x 1660 x 1630 (2300) mm			Gewicht: 1600 da N	
Hauptanschluß: Spannung		380	V	Stromart: Drehstrom	50 Hz	
				Gesamtleistungsbedarf	11,25 kW	
Bauteil	Hersteller/Typ und Nr.			Leistung in kW	Drehzahl min. ⁻¹	
Hauptantrieb	Motor	Siemens 1FT5074-0AK01-2-Z/Nr.E1U64044110003			12,5 kW bei Nm	6000 min. ⁻¹
	Regelgerät	Siemens 6SC 6101-3A-Z/ Nr. T 045 M 343				
	Drehgeber	AMI 100/4 Nr. 31457				
X-Achsen-Antrieb	Motor	Siemens G45 K85 1FT5046-0AF01-1-Z/Nr.E1S64044106009			2,0 Nm	3000
	Regelgerät	Siemens 6SC 6101-3A-Z/ Nr. A				
	Drehgeber	AMI 100/4 Nr. 29797				
Z-Achsen-Antrieb	Motor	Siemens K85 1FT5046-0AF01-1-ZNr.E1U64044111005			2,0 Nm	3000
	Regelgerät	Siemens 6SC 6101 -3A-Z/ Nr. A				
	Drehgeber	AMI 100/4 Nr. 26636				
Zentralschmierung	BEKA Mini. E. A./ Nr. E- 16048			0,125	2700	
Kühlmittel	Spandau- Pumpen PV 40 A / Nr. 202710			0,98	2810	
Ölkühler	Flutec öKA- LO/S01/ M			0,12	3000	
Hydraulik	Bauknecht RFD, 37/ 2-7/ Nr. 7577577110			0,55	2850	
Klimagerät	Rittal SK 3293					
Flachriemen	Motor-Hauptspindel	bei 8000 min. ⁻¹	1 Stück	80 LT/10/DG/925 x 35		
		bei 5000 min. ⁻¹	1 Stück	80 LT/10/DG/837 x 35		
Zahnriemen-Power Grip	X-Achsenantrieb		1 Stück	HTD 350-M5-25		
	Z-Achsenantrieb		1 Stück	HTD 500-5M-12,5		
			1 Stück	HTD 375-5M-25		
	Drehgeber-Antrieb Spindelstock		1 Stück	240 L-050-210		
Sonstiges	Vorbereitet für Stangenzuführung, Separate Steckdose, Universalschnittstelle					
Ausgestellt:	Tag: 2.4.92			Name: Maier		
AD/MK/UD 24 CNC/990						

MASCHINENKARTE für CNC-Steuerung

Maschinenkarte für CNC-Steuerung												WEILER WERKZEUGMASCHINEN			
Benennung: 2-Achsen-Bahnsteuerung				Benennung: Anpaß-Steuerung				Steuerung zur Drehmaschine				CNC			
Hersteller: Siemens AG				Hersteller: Siemens											
Typ: 820T				Typ: Interne Software PC				Masch.-Nr. 342		Baujahr 19 92					
Steuerungs-Nr. 1751774				Steuerungs-Nr.				Auftrags-Nr. 11.667							
Software-Stand 25 Exp. / 2524				Software-Stand 02.24.7.91				Geliefert				19 92			
Lieferer: Weiler Werkzeugmaschinen Würzburger Straße 17 8522 Herzogenaurach				Kundendienst: Weiler Werkzeugmaschinen Mausdorf 46 8535 Emskirchen				Wartung durch							
Bezeichnung der CNC-Achsen: X-Achse/Z-Achse				Weginformation: absolut/inkremental				Programierung: nach DIN 66025							
Befehl(Wortbedeutung)		Satz Nr.	Weg-bef.	Plan-achse	Längs-achse	Gew. Stg. Plan	Gew. Stg. Längs	Vorschub	Dreh-zahl	Verweil-zeit	Werkz. m. Korr.	Hilfs-funkt.			
Adressenzeichen u. Wortstellen		N4	G2	X±5.3	Z±5.3	I±5.3	K±5.3	F.5	S50	X5.3	T400	D2	M30	ABCD	
Betriebsarten				Koordinaten System: rechtsdrehend								<input checked="" type="checkbox"/>			
Handbetrieb <input checked="" type="checkbox"/>				Handeingabe <input checked="" type="checkbox"/>				linksdrehend				<input type="checkbox"/>			
Einzelsatz <input checked="" type="checkbox"/>				Automatik/Folgesatz <input checked="" type="checkbox"/>											
Tastbetrieb <input checked="" type="checkbox"/>				Satz überlesen <input checked="" type="checkbox"/>				Inv.-Nr							
Satzkorrektur <input checked="" type="checkbox"/>				Satz wiederholen <input checked="" type="checkbox"/>				Kostenstelle							
Satz einfügen/löschen <input checked="" type="checkbox"/>				Satzgruppen wiederholen <input checked="" type="checkbox"/>				Standort							
Speichereingabe <input checked="" type="checkbox"/>				Speicherausgabe <input checked="" type="checkbox"/>				Masch.-Gruppe							
Referenzpunkt anfahren <input checked="" type="checkbox"/>				Wiederanfahren an die Kontur <input checked="" type="checkbox"/>				Kostenklasse							
Bemerkung(z. B. Software-Änderungen)															
wenn ja, Kreis (O) bitte ankreuzen (x)															

Eingabe		Anzeige		Korrekturen	
Handeingabe alphanumerisch		<input checked="" type="checkbox"/> Lage-Istwertanzeige		<input checked="" type="checkbox"/> Werkzeuglängen	<input checked="" type="checkbox"/>
Handeingabe im Dialog(Bedienerführung)		<input checked="" type="checkbox"/> Sollwertanzeige		<input checked="" type="checkbox"/> Werkzeugdurchmesser	<input checked="" type="checkbox"/>
Lochstreifenleser		<input type="checkbox"/> Satzanzeige(Satznummernzähler)		<input checked="" type="checkbox"/> Drehzahl	<input checked="" type="checkbox"/>
Hersteller		Anzeige der Nullpunktverschiebung		<input checked="" type="checkbox"/> Vorschub	<input checked="" type="checkbox"/>
Typ		Anzeige der Vorschubkorrektur		<input checked="" type="checkbox"/> Eilgang	<input checked="" type="checkbox"/>
Serien-Nr.		Anzeige der G;M;S;T;F;V-Funktionen		<input checked="" type="checkbox"/> Umkehrspielausgleich	<input checked="" type="checkbox"/>
Lesegeschwindigkeit	Baud	Anzeige der Werkzeugkorrektur		<input checked="" type="checkbox"/>	
Playback		<input checked="" type="checkbox"/> Anzeige der Revolverstellung		<input checked="" type="checkbox"/>	
Teach-In		<input checked="" type="checkbox"/> Störungs-und Diagnosemeldung im Klartext		<input checked="" type="checkbox"/>	
Optionen					
Radiusprogrammierung		<input checked="" type="checkbox"/> Werkzeug-Tabelle mit max. 99 Korrekturgruppen		<input checked="" type="checkbox"/>	
Einfügen von Fasen und Radien		<input checked="" type="checkbox"/> Spindelsteigungsfehler-Kompensation		<input type="checkbox"/>	
Speicher	32 kB	<input checked="" type="checkbox"/> Deutsche Sprache		<input checked="" type="checkbox"/>	
Graphik-Farbe		<input checked="" type="checkbox"/> Englische Sprache		<input type="checkbox"/>	
Graphik-Schwarz/Weiß		<input type="checkbox"/> Französische Sprache		<input type="checkbox"/>	
Bedienerführung		<input checked="" type="checkbox"/> Italienische Sprache		<input type="checkbox"/>	
Automatische Korrekturermittlung		<input checked="" type="checkbox"/> Spanische Sprache		<input type="checkbox"/>	
Orientierter Spindelhall		<input type="checkbox"/> Konturkurzbeschreibung		<input checked="" type="checkbox"/>	
Stückzahl-Zähler		<input type="checkbox"/>			
Handrad		<input type="checkbox"/>			

wenn ja, Kreis (O) bitte ankreuzen (x)

2.5 Arbeitsraumpläne

2.5.1 Arbeitsraumplan für Multifix

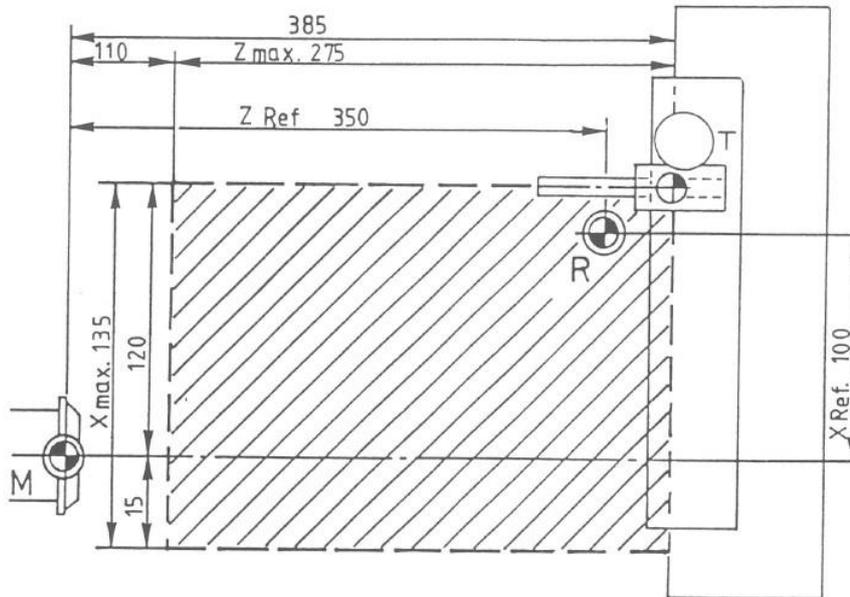
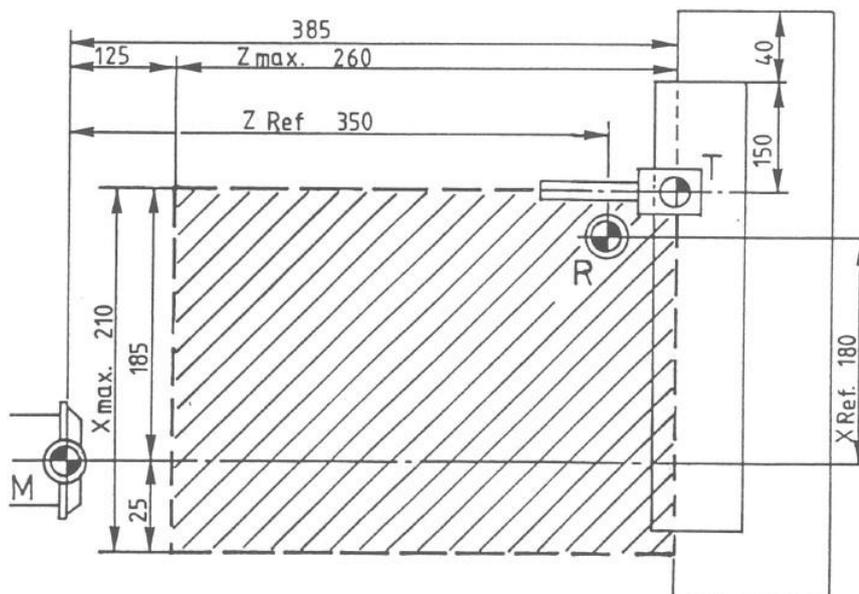


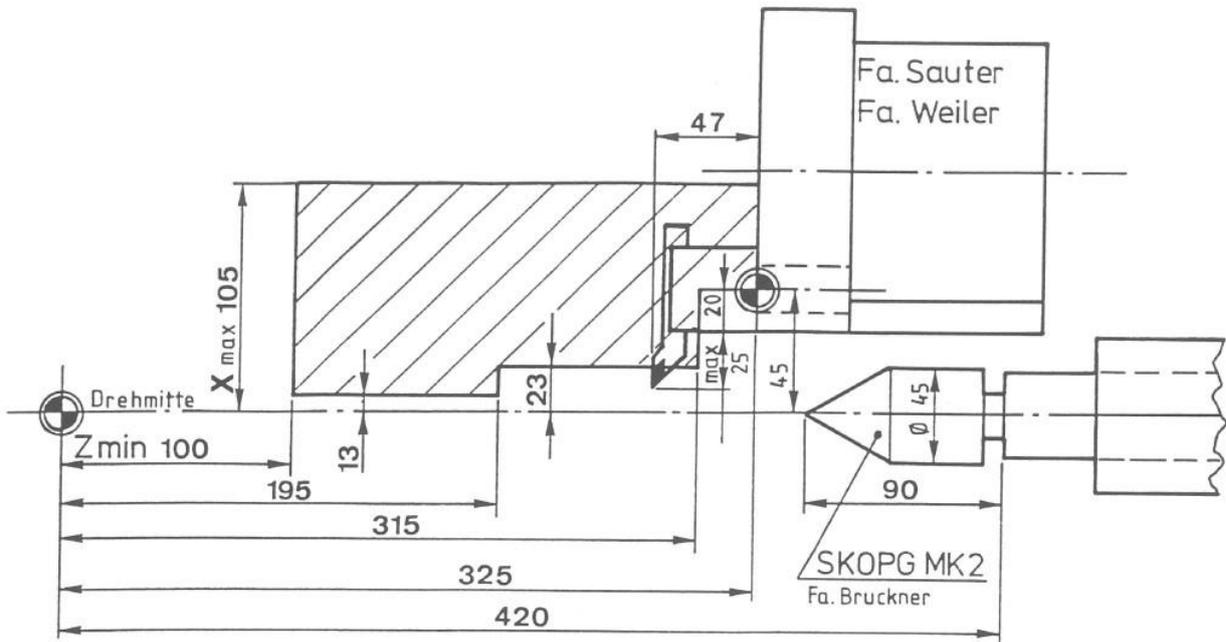
Bild 2-3 Arbeitsraumplan Multifix

2.5.2 Arbeitsraumplan für Linearsystem

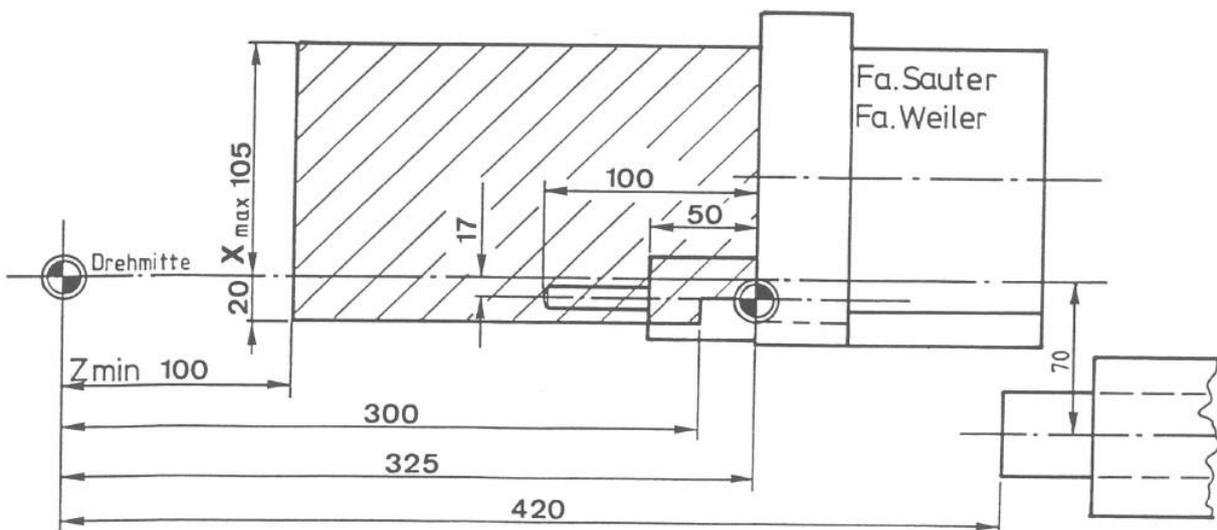


2.5.3 Arbeitsraumplan für Werkzeug-Revolver (8-/12-fach) mit Reitstock

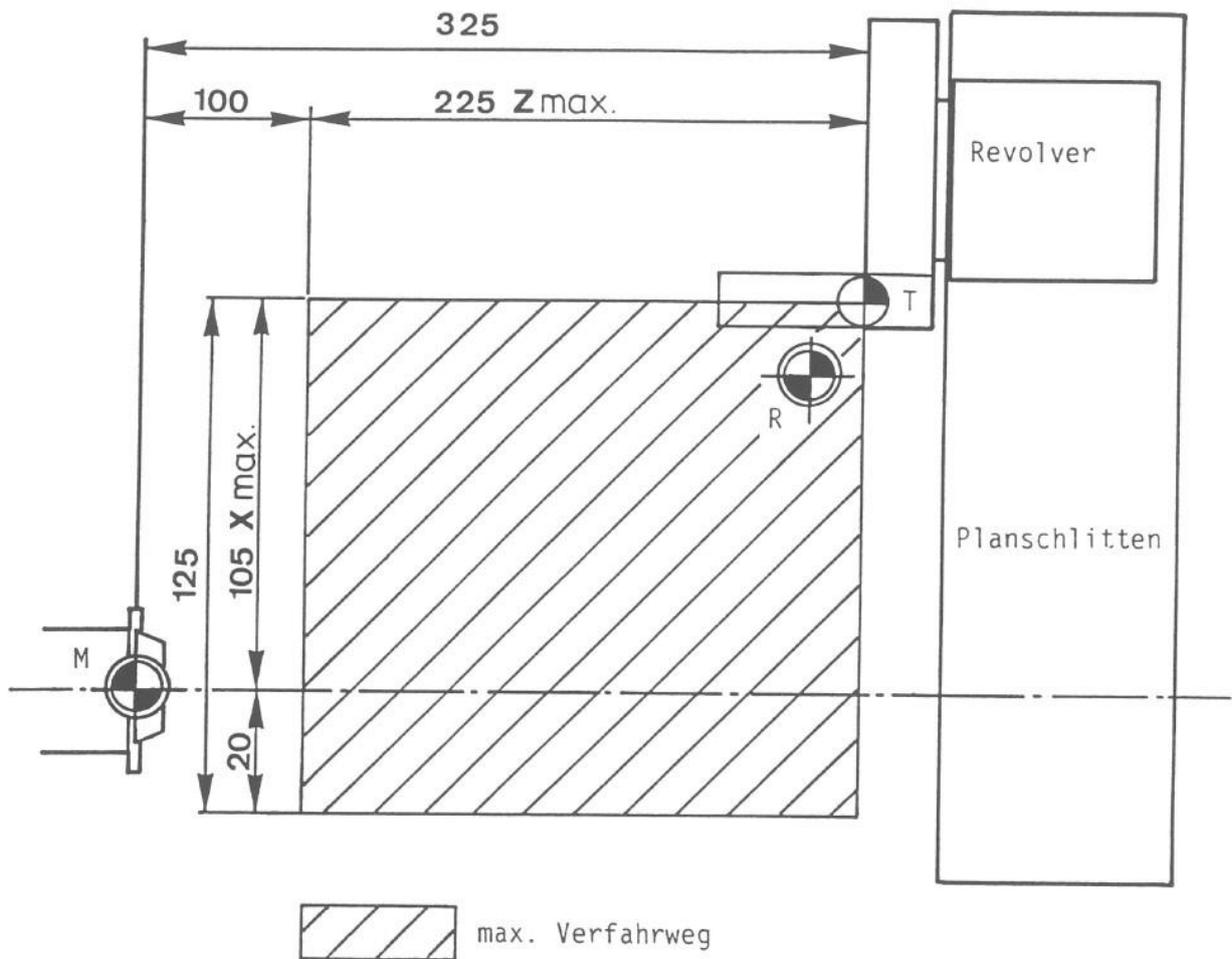
Reitstock In Drehmitte



Reitstock außer Drehmitte



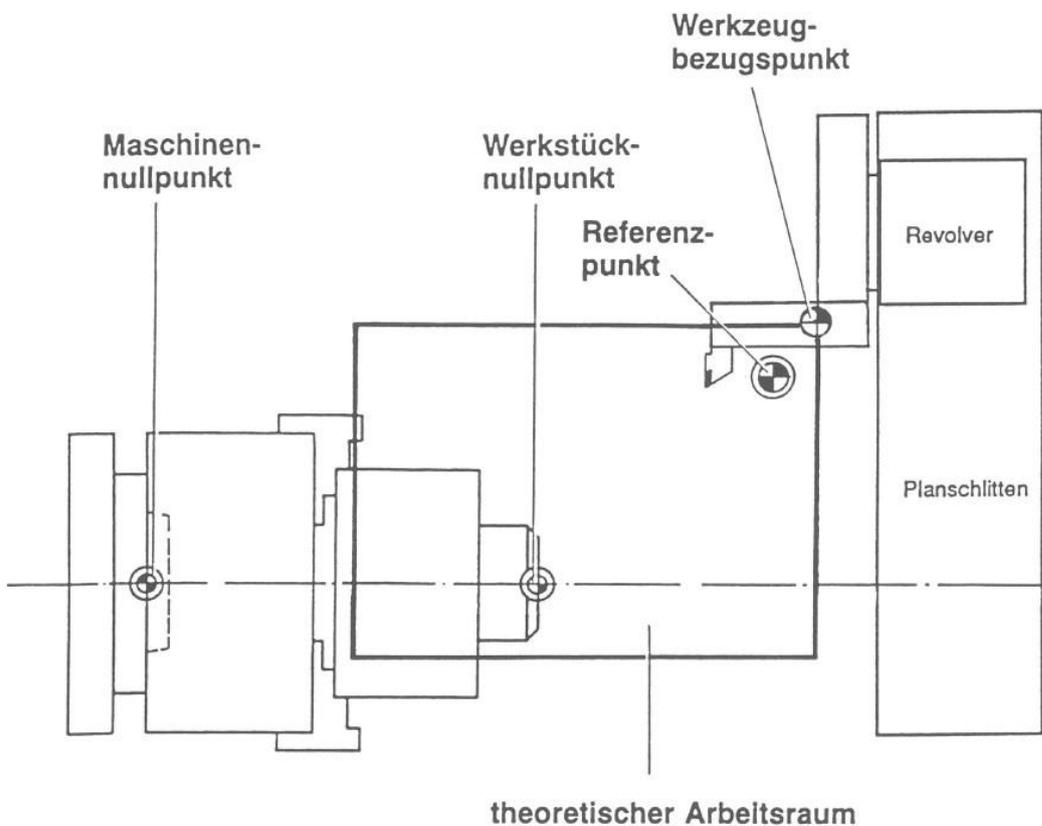
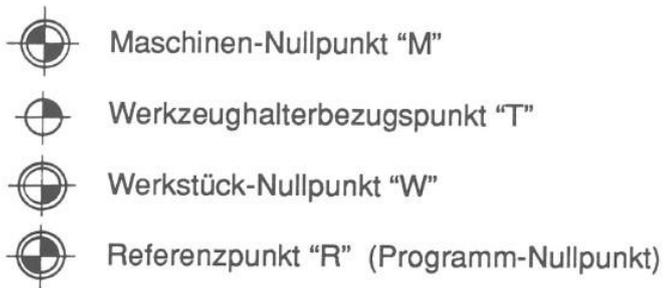
2.5.4 Arbeitsraumplan für Werkzeug-Revolver (8-/12-fach) ohne Reitstock



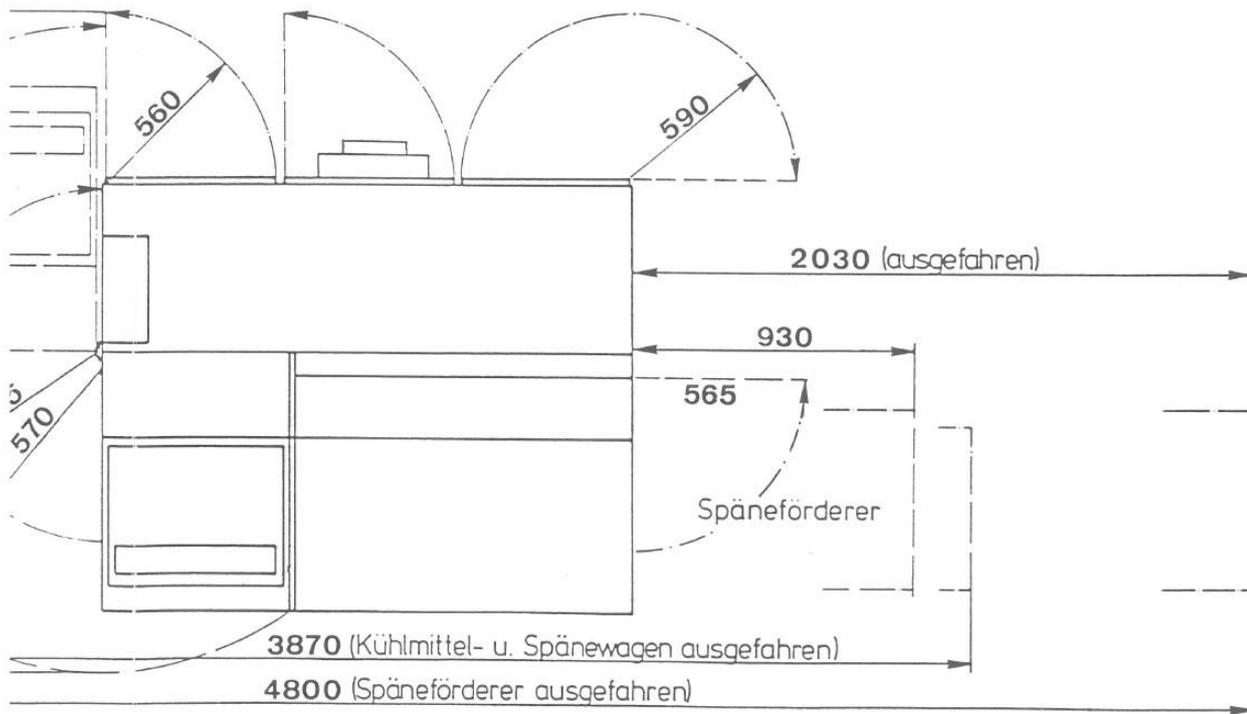
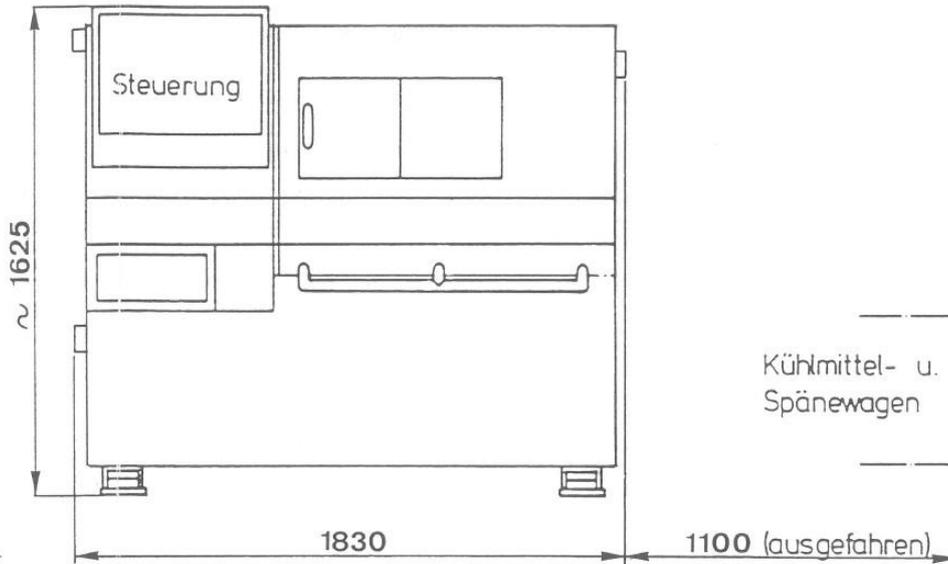
2.6 Koordinatensystem

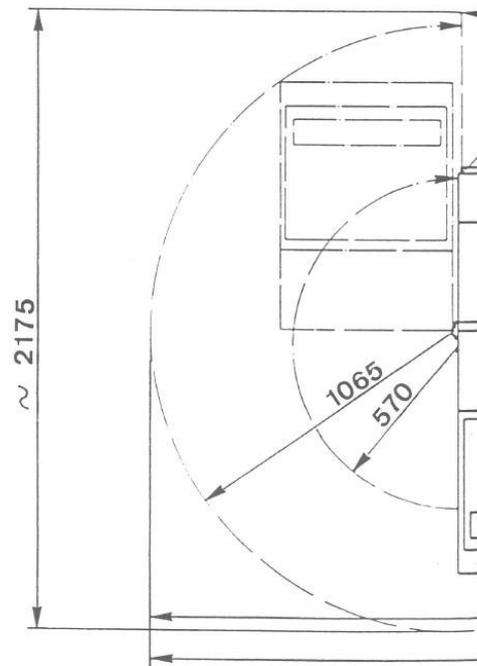
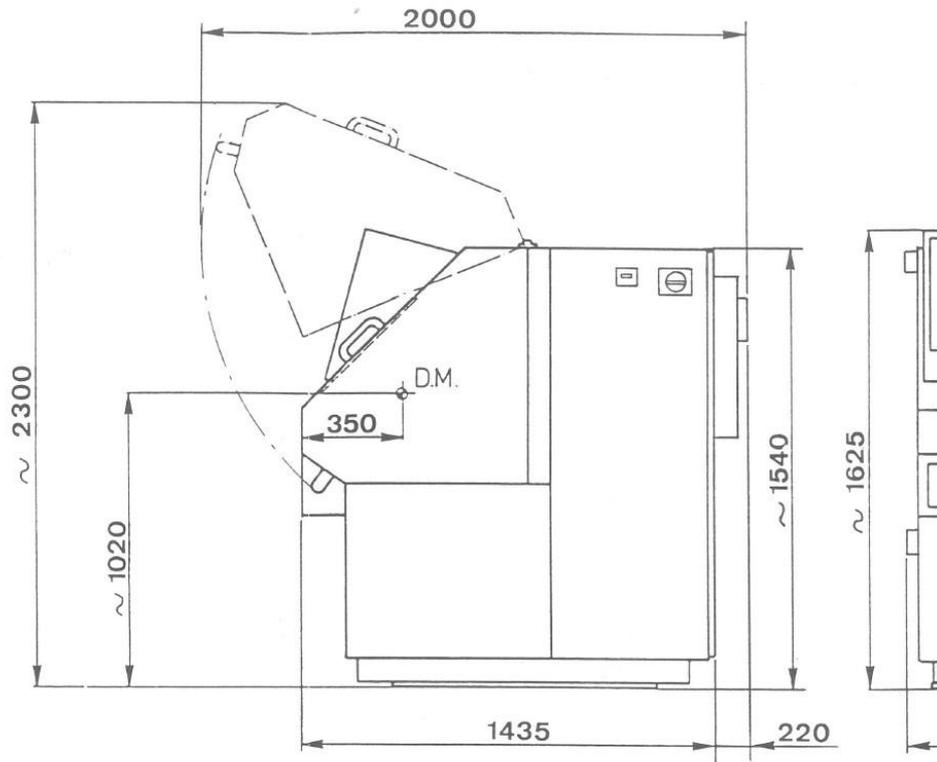
Nachfolgend dargestellte Symbole zeigen die Lage der Null-/Bezugspunkte in den Koordinatensystemen

- der Maschine
- der Steuerung
- des Werkstücks.

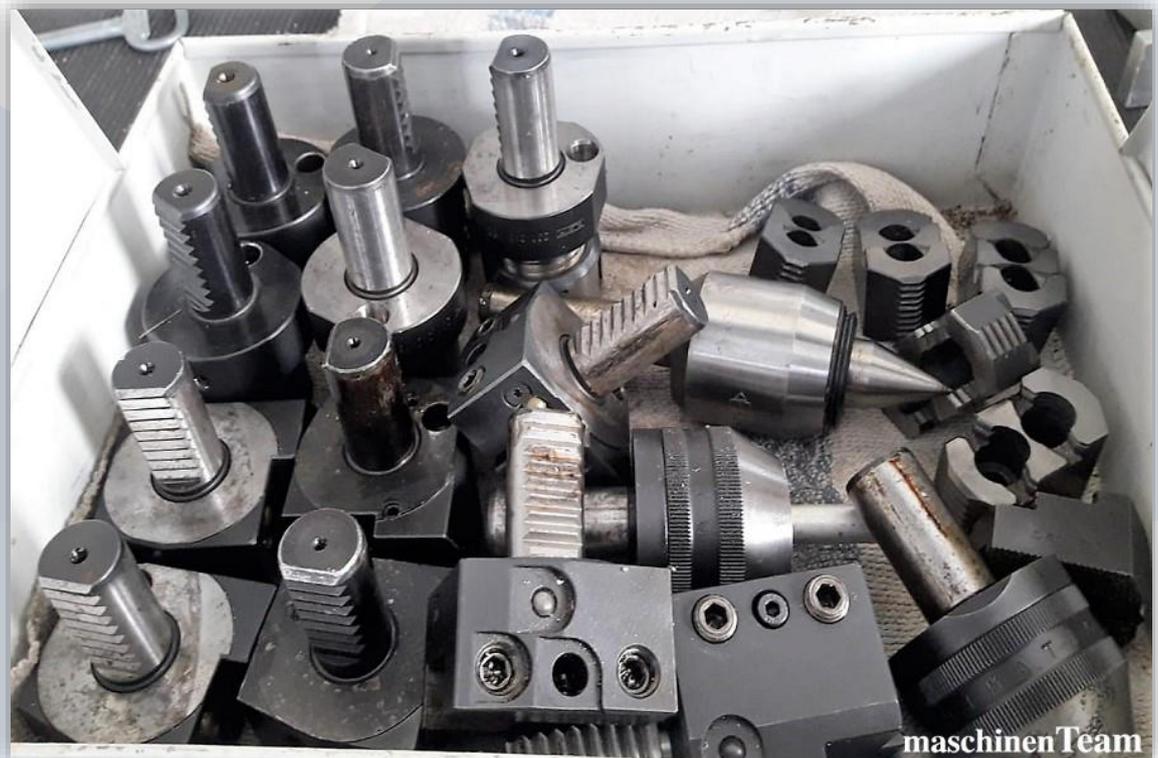


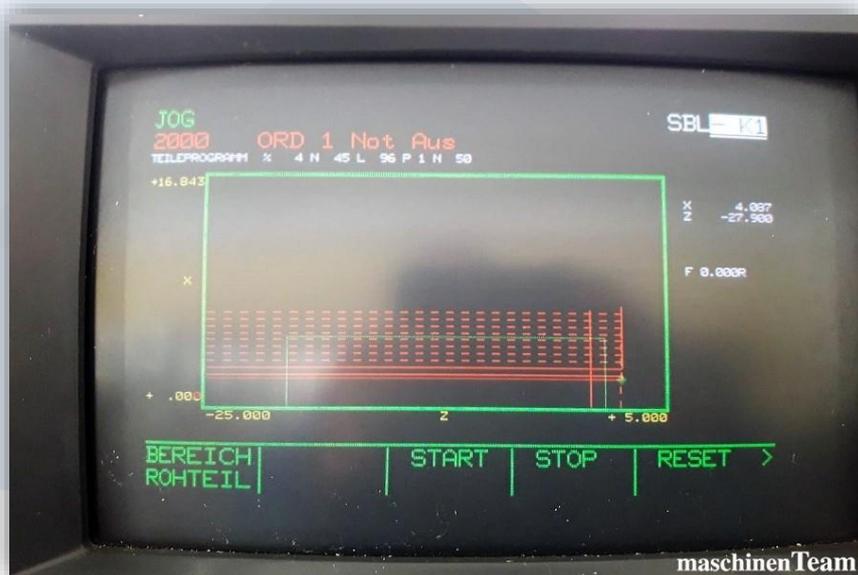
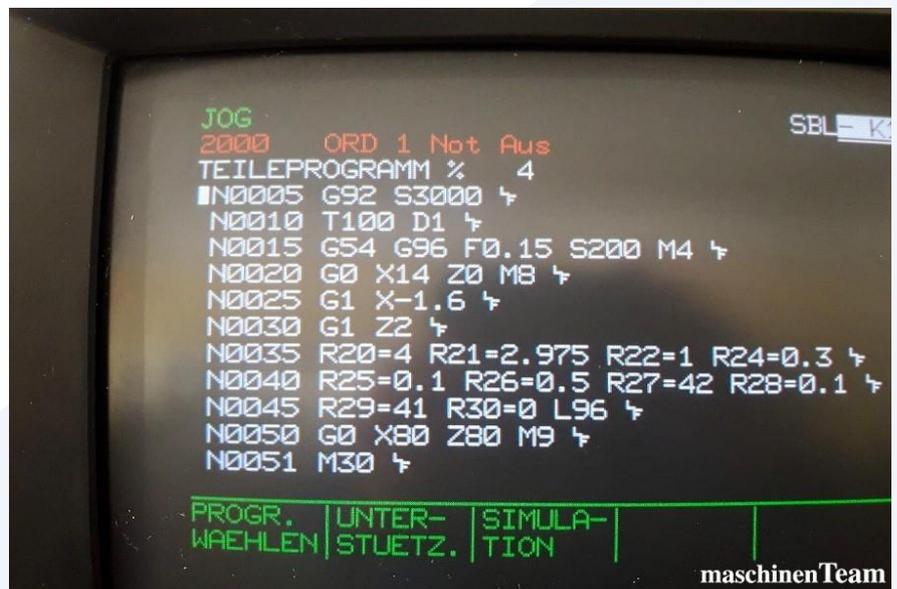
2.4 Abmessungen der Anlage





MASCHINENBILDER





Vielen Dank für Ihr Interesse

maschinen  Team



Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchsmaschine.