

Datenblatt zur Lager-Nr. L5738

Typ	: Leit- und Zugspindeldrehmaschine Primus
Fabrikat	: WEILER
Maschinen-Nr.	: 2291
Baujahr	: 1981
Techn. Daten	: siehe Beiblatt



Zubehör	: 3-Backen-Futter Ø 125 Schnellwechselstahlhalter Grundkörper Gr. A Kühlmitteleinrichtung Bedienungsanleitung
----------------	--

Maße/Gewicht E-MMDT	: 1200 x 650 x 1330 mm (LxBxH) / 340 kg
-------------------------------	---



harich Werkzeuge-Maschinen GmbH • Industriestr. 81 • 90537 Feucht

Tel. 09128/9283-0 • Fax: 09128/9283-20 • harich@harich.de
Sofort lieferbare Maschinen finden sie unter <http://www.harich.de>



Maschinen-Nr.:

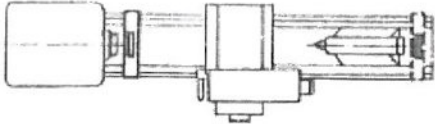
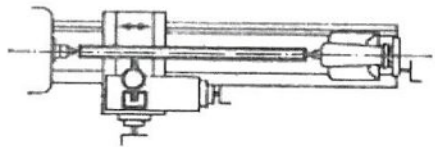
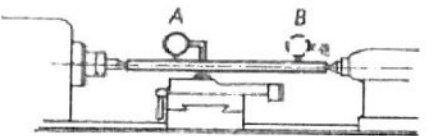
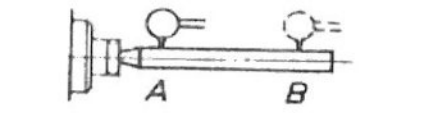
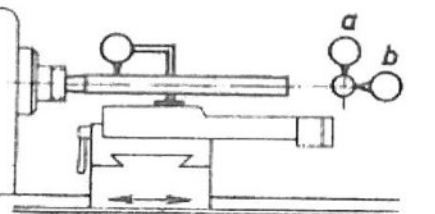
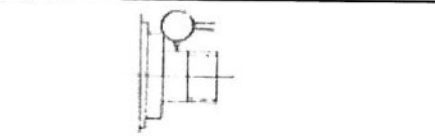
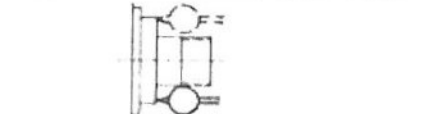
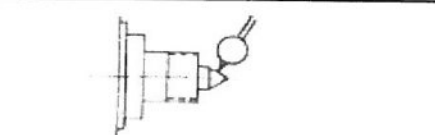
2291

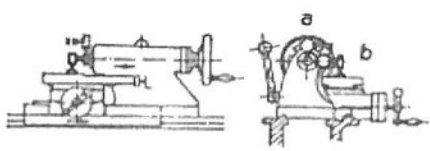
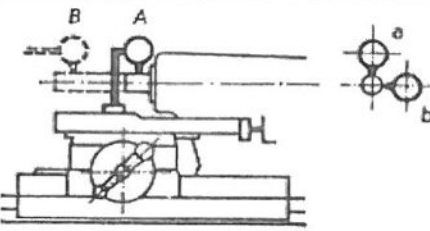
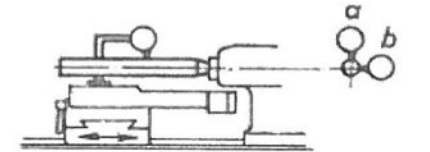
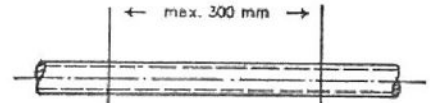
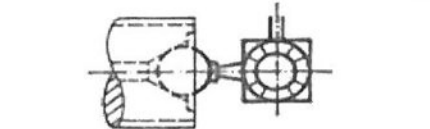
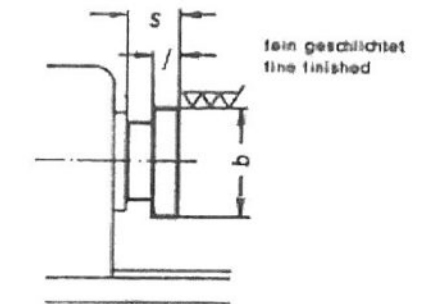
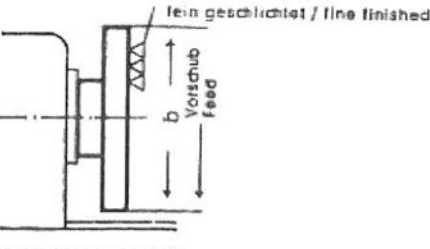
Abnahme – Bedingungen für Werkzeugmaschinen
Leit- und Zugspindel-Drehmaschinen

Maschinentyp: WEILER PRIMUS

Kunde:

L. 5738

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Zulässige Toleranz	Gemessene Abweichung
1	Ausrichten der Maschine a) Bett in Längsrichtung b) Bett in Querrichtung		a) vordere Führungsbahn 0,02 mm/m; hintere Führungsbahn hohl 0,01 mm/m gewölbt 0,02 mm/m b) +/- 0,02 mm/m	0,02 0,02
2	Geradlinigkeit der Bettschlittenbewegung in der Waagerechtebene		a) 0,01 mm per 300 mm	0,01
3	Fluchten der beiden Körnerspitzen in der Senkrechtebene		0,01 mm	0,01
4	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel		Stellung/Position A: 0,01 mm B: 0,02 mm	0,005 0,015
5	Parallelität der Arbeitsspindel zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagerechteben		a) 0,01 mm per 300 mm b) 0,01 mm per 300 mm	0,015 0,02
6	Rundlauf des Zentrierzylinders der Arbeitsspindel		0,005 mm	0,004
7	Axialruhe der Arbeitsspindel und Stirnlaufgenauigkeit des Anlagebundes		0,01 mm	0,005
8	Rundlauf der Körnerspitze		0,01 mm	0,005

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Zulässige Toleranz	Gemessene Abweichungen
9	Parallelität von Bettschlittenbewegung und Reitstockführung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrecht-ebene		a) 0,03 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,02 mm/ 0,03 mm b) 0,02 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,01 mm/ 0,02 mm	0,02 0,015
10	Parallelität der Reitstock- pinole zur Bettschlitten- führung (-bewegung) a) in der Senkrech- ebene b) in der Waagrecht- ebene		a) 0,01 mm b) 0,01 mm	0,005 0,005
11	Parallelität des Innenkegels der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrech- ebene b) in der Waagrecht- ebene		a) 0,03 mm per 300 mm b) 0,03 mm per 300 mm	0,03 0,02
12	Steigungsgenauigkeit der Leitspindel		0,03 mm zugesichert zwischen irgend 2 Gängen, die höchstens 300 mm voneinander entfernt liegen	
13	Axialruhe der Leitspindel		0,01 mm in jeder Richtung	
14	Arbeitsgenauigkeit beim Runddrehen		0,005 mm	
15	Arbeitsgenauigkeit beim Plandrehen		0,015 mm auf Durchmesser des Probewerkstückes	

Maschine abgenommen am:

Gottschling

Unterschrift Werkstattleitung Herr Gottschling

harich
WERKZEUGE-MASCHINEN GmbH

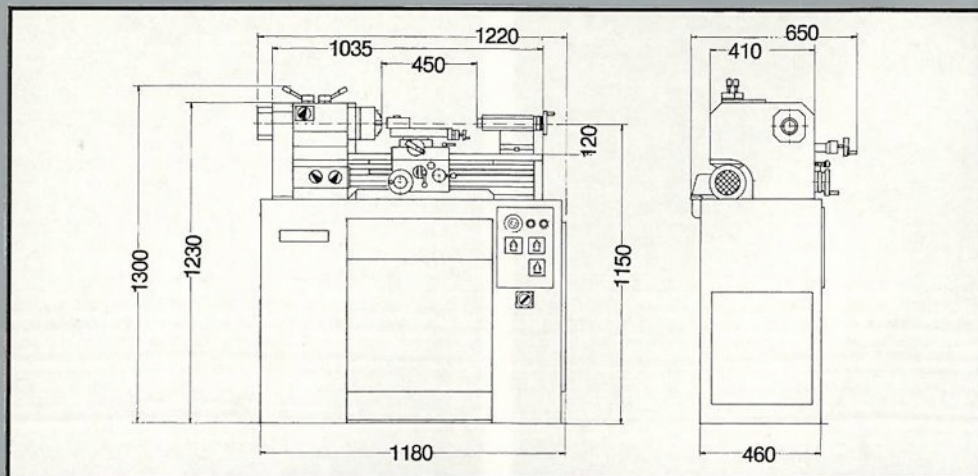
Postfach 13 05 - 90533 Feucht
Industriestraße 81 - 90537 Feucht
Telefon 09128/9283-0 Fax -20
www.harich-gmbh.de

Rehm

Unterschrift Geschäftsleitung Herr Rehm



Sofort lieferbare Maschinen finden Sie unter <http://www.harich.de>



Spitzenweite	450 mm
Spitzenhöhe	120 mm
Dreh-Ø über Bettschlitten	180 mm
Dreh-Ø über Planschlitten	135 mm
Umlauf-Ø über Bett	245 mm
Bett-Gesamtlänge	960 mm
Bettbreite	155 mm
Drehspindel-Bohrung	23 mm
Spindelkopf mit Zentrierkegel DIN 55026	
Größe 4 (früher 55021)	
– Auf Wunsch –	
Spindelkopf mit Zentrierkegel und Bajonettsscheibenbefestigung DIN 55027 Größe 4 (früher 55022)	
Spindelkopf mit Zentrierkegel	
Camlockausführung DIN 55029 Größe 4	
Spindelinnenkegel	Morse 4
Spannzangen Form	W 23
Max. Durchlaß in Zugspannzange	16 mm
Bettschlitten-Arbeitsweg	450 mm
Meßtrommel an Handrad, Teilung 0,2 mm (Umdr. = 16 mm)	
Planschlitten-Arbeitsweg	150 mm
Skalenring-Teilung	0,02 mm
Oberschlitten-Arbeitsweg	80 mm
Skalenring-Teilung	0,02 mm
Höhe von Meißelaufgabe bis Drehmitte	22 mm
Reitstock-Pinolenhub	80 mm
Pinolendurchmesser	30 mm
Innenkegel	MK 2
Skalenteilung auf der Pinole	1 mm
Skalentrommel am Handrand, Teilung	0,1 mm
Querversetzung	± 10 mm

Spindeldrehzahlen (Getriebe)	
Motor zweitourig	1500/3000 U/min
Leistung	1,2/1,5 kW
Drehzahlen	18
Bereich	60-3000 U/min
– Auf Wunsch –	
Motor zweitourig	750/3000 U/min
Leistung	0,37/1,2 kW
Drehzahlen	18
Bereich	30-3000 U/min
Gewindesteigungen schaltbar	15
mit Normalwechselradsatz	
28 metrische Steigungen	0,25-5 mm
21 Zoll-Steigungen	6-96 Gg/1"
13 Modul-Steigungen	0,25-2 mm
mit Sonderwechselradsatz	
32 Zoll-Steigungen	5-96 Gg/1"
Vorschübe schaltbar	15
max. Vorschubbereich längs	0,01-0,6 mm/U
mit NZ-Wechselradaufst.	0,03-0,3 mm/U
max. Vorschubbereich plan	0,005-0,3 mm/U
mit NZ-Wechselradaufst.	0,015-0,15 mm/U

Riemenantrieb:	
Motor, zweitourig	750/3000 U/min.
Leistung	0,4/1,2 kW
Drehzahlen	16
Bereich	150-3200 U/min
Platzbedarf	
Länge x Breite	1200 x 650 mm
Gesamthöhe	1330 mm
Drehmitte über Flur	1150 mm
Nettogewicht	300 kg
Maschinenlackierung	grau RAL 7031 grün RAL 6011

KUNDENDIENST

FÜR IHRE WERKZEUGMASCHINE



Mit diesem QR-Code können Sie ein Service-Ticket generieren

+49 (0) 9128 / 9283-0
MASCHINENSERVICE UND MEHR