

Datenblatt zur Lager-Nr. L7525

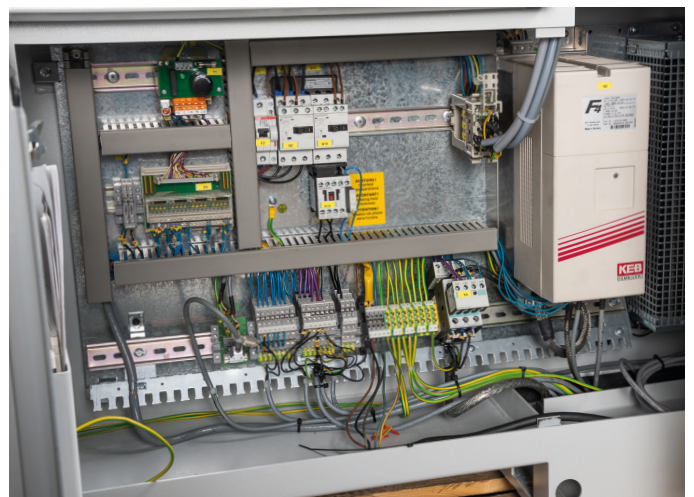
| | | |
|----------------------|---|----------------------|
| Typ | : Leit- und Zugspindeldrehmaschine Primus VC | |
| Fabrikat | : WEILER | |
| Maschinen-Nr. | : CK17 | |
| Baujahr | : 2007 - überholt neu lackiert RAL 7035 lichtgrau geometrische Abnahme nach Prüfprotokoll | |
| Techn. Daten | : Spitzenhöhe: 140 mm | Spitzenweite: 500 mm |



| | |
|----------------|--|
| Zubehör | : 3-Achsen-Digitalanzeige SIEMENS Futterschutzhaube, elektrisch abgesichert Antriebsmotor gebremst Schnellwechselstahlhalter Grundkörper Gr. A Bettschlag abgedeckte Leit- und Zugspindel Spänerückwand Spänewanne herausziehbar Bedienungsanleitung |
|----------------|--|

| | |
|---------------------|---|
| Maße/Gewicht | : ca. 1400 x 950 x 1550 mm (LxBxH) / ca. 800 kg |
|---------------------|---|





3.2 Lieferbare Maschinenausführungen

Die WEILER Primus VC wird angeboten als:

- WEILER Primus VC mit einer Spitzenhöhe von 140 mm

3.3 Technische Daten

3.3.1 Kapazität - Arbeitsbereich

| | | |
|--|----|-----|
| Umlaufdurchm. über Bett | mm | 280 |
| Umlaufdurchm. über Planschlitten | mm | 150 |
| Umlaufdurchm. über Planschlitten mit T-Nut | mm | 135 |
| Spitzenhöhe | mm | 140 |
| Drehlänge zwischen Spitzen | mm | 500 |

3.3.2 Hauptantrieb

| | | |
|--------------------|-------|--------------------|
| Nennleistung | KW | 4 |
| Antriebsdrehzahlen | U/min | stufenlos bis 6000 |

3.3.3 Spindeldrehzahlen

| | | |
|-------------------|-------|----------------------------------|
| Anzahl Drehzahlen | | stufenlos |
| Drehzahlbereich | U/min | 30 bis 4000 Optional bis 5000 |

3.3.4 Hauptspindel

| | | |
|--------------------------------------|----|---------|
| Spindelkopf DIN 55027 | | Größe 5 |
| Spindeldurchmesser im vorderen Lager | mm | 70 |
| Spindeldurchlaß | mm | 40 |
| Innenkegel nach DIN 228 (gekürzt) | MK | 5 |

3.3.5 Bettschlitten (Z-Achse)

| | | |
|---|---------------|------|
| Führungslänge des Bettschlittens | mm | 350 |
| Bettbreite | mm | 205 |
| Schlittenweg | mm | 500 |
| Skalenteilung am Handrad | mm/Teilstrich | 0,1 |
| Schlittenweg pro Handradumdrehung | mm | 25 |
| Vorschubkraft maximal | N | 3500 |
| Vorschubkraft bei Anschlagdrehen | | |
| Stufe 1 | N | 1000 |
| Stufe 2 | N | 2300 |
| Stufe 3 | N | 3200 |
| Schlittengeschwindigkeit maximal (bei Vorschubantrieb) | m/min | 0,5 |
| Längenmeßsystem (Option) | Linear | |

3.3.6 Planschlitten (X-Achse)

| | | |
|---|---------------|--------|
| Schlittenweg | mm | 150 |
| Schlittenbreite | mm | 140 |
| Planspindelsteigung | mm | 3 |
| Planspindeldurchmesser | mm | 16 |
| Skalenteilung am Handrad | mm/Teilstrich | 0,02 |
| Schlittenweg pro Handradumdrehung | mm/U | 3 |
| Vorschubkraft maximal | N | 2500 |
| Schlittengeschwindigkeit maximal (bei Vorschubantrieb) | m/min | 0,2 |
| Längenmeßsystem (Option) | | Linear |

3.3.7 Oberschlitten (Z-Achse)

| | | |
|-----------------------------------|---------------|--------|
| Schlittenweg | mm | 110 |
| Schlittenbreite | mm | 92 |
| Schwenkbereich | | |
| Planschlitten ohne T-Nut | ° | 75 |
| Planschlitten mit T-Nut | ° | 75 |
| Spindelsteigung | mm | 3 |
| Spindeldurchmesser | mm | 14 |
| Skalenteilung am Handrad | mm/Teilstrich | 0,02 |
| Schlittenweg pro Handradumdrehung | mm/U | 3 |
| Längenmesssystem (Option) | | Linear |
| Höhe Spitzenlinie über Meßauflage | mm | 26 |
| Maximaler Meißelquerschnitt | mm | 16x 16 |

3.3.8 Reitstock

| | | |
|--------------------------|---------------|------|
| Pinolenhub | mm | 85 |
| Pinolendurchmesser | mm | 40 |
| Aufnahmekegel DIN 228 | MK | 3 |
| Skalenteilung der Pinole | mm | 1 |
| Verstellspindelsteigung | mm | 3 |
| Skalenteilung am Handrad | mm/Teilstrich | 0,02 |
| Querverstellung | mm | 10 |

3.3.9 Vorschübe

| | | |
|---------------|------|-------------|
| Anzahl | | 24 |
| Längsvorschub | mm/U | 0,02 - 0,63 |
| Planvorschub | mm/U | 0,006 - 0,2 |

Normalbereich bei metrischer Wechselradaufsteckung (21 - 120 -63)

Planvorschub = 0,32 x Längsvorschub

3.3.10 Gewindesteigungen

Hinweis



Alle Angaben beziehen sich auf die Wechselradaufsteckung mit Wechselrädern aus dem Normalzubehör (21 - 120 [- 127] - 63).

Steigung metrisch

Anzahl schaltbar alle genormten mit Ausnahme 0,45; 0,75; 4,5 und 5,5 mm

Bereich mm 0,25 bis 8

Modulsteigung

Anzahl 19

Bereich mm 0,2 bis 4

Hinweis



Zum Schneiden von Zollsteigungen und Diametral Pitch Steigungen werden zusätzliche Wechselrädern (Sonderzubehör) benötigt.

Steigung zoll

Anzahl Alle genormten

Bereich Gg./1" 80 - 2

Diametral pitch

Anzahl Alle üblichen

Bereich Dp 200 - 5

3.3.11 Lünetten (Setzstücke)

feststehend, Führungsdurchmesser mm 15 - 100

mitlaufend, Führungsdurchmesser mm 10 - 70

3.3.12 Spannmittelabmessungen

| | | |
|-----------------------------------|----|-----|
| Zentrierspitze nach DIN 806 | MK | 3 |
| Futterdurchmesser maximal | mm | 165 |
| Planscheibe maximaler Durchmesser | mm | 230 |

3.3.13 Zulässige Werkstückmassen

| | | | |
|--------------------------------|-----------------|----|-----|
| zwischen Spitzen | ohne Setzstöcke | kg | 100 |
| | mit Setzstöcke | kg | 50 |
| Größte Werkstückmasse fliegend | | | |
| einschließlich Spannmittel | | kg | 100 |

3.3.14 Kühlmittelbehälter

| | | |
|----------------------------------|-------|----------|
| Inhalt | l | 20 |
| Förderleistung der Pumpe maximal | l/min | 30 |
| Kühlschmierstoff | | Emulsion |

3.3.15 Platzbedarf und Masse

| | | |
|---------------------------|----|---------|
| Länge | mm | 1400 |
| Breite | mm | 935 |
| Höhe | mm | 1550 |
| Drehspindel über Fußboden | mm | 1145 |
| Masse je Ausführung | Kg | ca. 800 |

Hinweis

Durch den Anbau von Sonderzubehör können die Abmessungen und Massen ansteigen

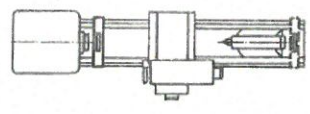
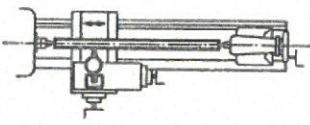
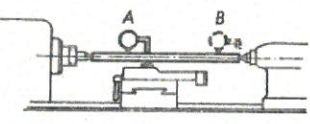
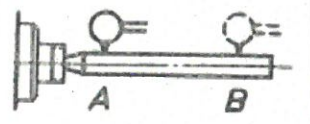
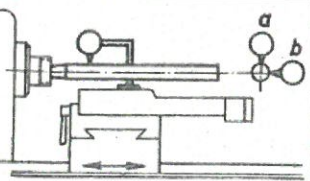
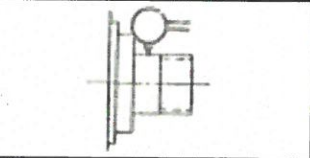
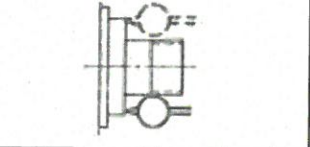

Leit- und Zugspindel-Drehmaschinen

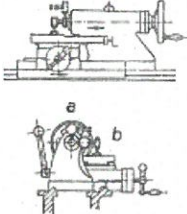
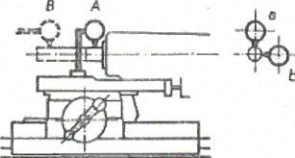
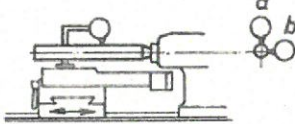

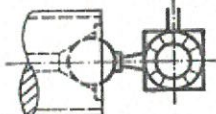
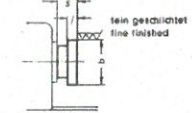
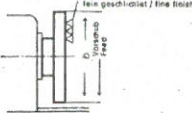
Maschinen-Typ: Weiter Drehmaschine

Maschinen-Nr.: CK 17

Fabrikat: Primus VC

Kunde: L 7525

| Nr. | Gegenstand der Messung | Bild | Zulässige Toleranz | Gemessene Abweichung |
|-----|---|---|--|----------------------|
| 1 | Ausrichten der Maschine a in Längsrichtung b 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 | a) b) |
| 2 | Geradlinigkeit der Bettschlittenbewegung in der Waagerechtebene |  | a 0,01 mm per 300 mm | a) |
| 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 | A 0,005 B 0,01 |
| 5 | Parallelität der Arbeitsspindel zur Bettschlittenbewegung a in der Senkrechtebene b in der Waagerechtebene |  | a 0,01 mm per 300 mm b 0,01 mm per 300 mm | a 0,01 b 0,01 |
| 6 | Rundlauf des Zentrierzylinders der Arbeitsspindel |  | 0,005 mm | 0,005 |
| 7 | Axialruhe der Arbeitsspindel und Stirnlaufgenauigkeit des Anlagebundes |  | 0,01 mm | 0,005 |
| 8 | Rundlauf der Körnerspitze |  | 0,01 mm | 0,01 |

| Nr. | Gegenstand der Messung | Bild | Zulässige Toleranz | Gemessene Abweichung |
|-----|---|---|--|------------------------|
| 9 | Parallelität von Bettschlittenbewegung und Reitstockführung a in der Senkrechtebene b in der Waagerechtebene |  | 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 | a 0,005 b 0,005 |
| 10 | Parallelität der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a in der Senkrechtebene b in der Waagerechtebene |  | a 0,03 mm per 300 mm b 0,03 mm per 300 mm | a 0,01 b 0,01 |
| 11 | Parallelität des Innenkegels der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a in der Senkrechtebene b in der Waagerechtebene |  | 0,01 mm | a 0,01 b 0,01 |
| 12 | Steigungsgenauigkeit der Leitspindel |  | 0,03 mm zugesichert zwischen irgend 2 Gängen, die max. 300 mm voneinander entfernt liegen | |
| 13 | Axialruhe der Leitspindel |  | 0,01 mm in jeder Richtung | 0,01 |
| 14 | Arbeitsgenauigkeit beim Runddrehen |  | 0,005 mm | |
| 15 | Arbeitsgenauigkeit beim Plandrehen |  | 0,015 mm auf Durchmesser des Probewerkstückes | |

Janni El (Hans Zankl)

Felix Rehm

Felix Rehm, Geschäftsführung


harich GmbH
 WERKZEUGE-MASCHINEN

harich Werkzeuge-Maschinen GmbH
 Industriestraße 81 - 90537 Feucht
 Tel.: 09128/9283-0 - Fax: -20
 harich@harich.de www.harich.de

Datum der Maschinenabnahme