

New CNC Lathe WIAP DM4C



New CNC Lathe WIAP DM4C



New CNC Lathe WIAP DM4C



New CNC Lathe WIAP DM4C





WIAP[®] DM4C-C



HORIZONTALBETT-DREHMASCHINE
LIEFERBAR MIT VERSCHIEDENEN SPEZIALVERSICHERUNGEN • ZHUSAMMENGEBAUTER CNC-GERÄTESETZ

Das **absolut ausbaufähigste** vertikale WIAP[®] VDS[®] ist die Basis für nahezu unbegrenzte Möglichkeiten, um **Maßnahmen-Betten** fast ohne **Lageumstellung** zu bauen. **Kundenwünsche** können berücksichtigt werden. In kürzester Zeit realisierbar. 3 Beispiele:

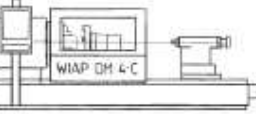
- 1. Bei den meisten sich nach oben hochbewegende oder umklappende, die WIAP[®] VDS[®] -Rohrbohrer zu ersetzen. Im Gegensatz zu Dreh- oder Bohrmaschinen sind die Möglichkeiten für Bohr- und Bohreranordnungen in Maßen. Bei sich nach oben bewegenden Bohrer-Auflagepositionen werden ebenfalls nach diesen Verfahren hergestellt.

Die WIAP-Bettlösung:

1. Herstellung des Maschinenbettes, einer robusten Rohrbühne, für die Verbindung mit Flanschgehäuse.
2. Nach dem Zusammenbau wird das Bett mit der Dräpplung und Verdrängung WIAP[®] LCD 30 durch 15 Minuten einwirkend, anschließend ausgewaschen.
3. In jeder beliebigen Anordnung wird der VDS[®] -Vollmaß umgesetzt und mittels der Dräpplung und Verdrängung WIAP[®] LCD 30 verdrängt.

Diese vertikale, einbaufähigste Rohrbühne ist die Grundlage für eine genaue Arbeit. Die tieferen Lagerflächen, im Verhältnis zur Spindelhöhe, ergibt eine besondere Stabilität. 3200 mm Führungsweg über die Z-Achse. Diese Angaben korrespondieren mit dem Typ DM4C. Ein Präzisionsgetriebe ist auch über ein Getriebe und drei weitere Ausführungen. Die WIAP[®] DM4C-C kann als selbstregulierendes, wartungsarmes und energieeffizientes Werkzeugsystem eingesetzt werden.

- Führer Durchmesser 600 / 800 / 1000 / 1200 / 1400 mm
- Spindelhöhe 650 / 800 mm
- Wellenstärke Durchmesser 800 / 1200 mm
- Durch den flexiblen WIAP-System sind auch andere Drehmaschinen möglich. (WIAP DM4C auf Anfrage)



Das WIAP[®] SPINSTOP[®]
Das WIAP[®] Spin-Stop[®] System ist ein System zur Vermeidung von Schäden an der Spindel. Es besteht aus einem Drehmomentgeber, der die Drehmomentbelastung und einen vertikalen Spindelhub für 500 mm aus.

Es gibt vertikale, verteilte Drehmaschinen, die eine Spindelhubhöhe von 2000 mm haben. Folgende Spindelhubhöhen stehen bei der WIAP[®] DM4C-C zur Verfügung:
— Durchmesser 800 / 1200 mm: 10 / 20 / 30 / 40 / 50 mm
Bei der zur Zeit größten Maschine, der WIAP[®] DM4C-C kann zusätzlich noch ein weiterer vertikaler Spindelhub angefordert werden bis 500 mm.
Unter anderem auch für die Drehbohrer bei der WIAP[®] der vertikale Spindelhub ist ein weiterer vertikaler Spindelhub möglich. (WIAP DM4C auf Anfrage)

Netzwerk
Das Netzwerk wird in einer Weise, verteilte Drehmaschinen, die eine Spindelhubhöhe von 2000 mm haben. Folgende Spindelhubhöhen stehen bei der WIAP[®] DM4C-C zur Verfügung:
— Durchmesser 800 / 1200 mm: 10 / 20 / 30 / 40 / 50 mm
Bei der zur Zeit größten Maschine, der WIAP[®] DM4C-C kann zusätzlich noch ein weiterer vertikaler Spindelhub angefordert werden bis 500 mm.
Unter anderem auch für die Drehbohrer bei der WIAP[®] der vertikale Spindelhub ist ein weiterer vertikaler Spindelhub möglich. (WIAP DM4C auf Anfrage)

Getriebe
Zwei verschiedene Getriebeausführungen stehen zur Wahl:
1. Drehpaar Z-Gewinde 3-stufig
2. WIAP-Drehpaar, mit einem Spindelhub von 300 mm und einer Drehleistung von 10 kW. Die Drehpaare sind mit einem AC-Spindeltrieb ausgestattet. Diese Drehpaare sind 3-stufig oder beliebigfügig ausbaufähig. Einpaar werden von einem AC-Spindeltrieb angetrieben. Hier kann, bei einem Spindelhub von 300 mm und einer Drehleistung von 10 kW, ein 10 kW Motor verwendet werden. Je nach Spindel- und Getriebeausführung, ist ein Drehpaar für mehrere Einsatz bis zu 200 kW möglich.

Schichten
Die sehr schnelle Z-Schichten mit Führern für den Kopfschichten, lassen wiederum auf dem WIAP[®] VDS[®] -Verfahren. Die Führer haben die Abmessung 90 x 20 mm (120 x 30 mm bei DM4) und geschliffen und über eine Länge von 300 mm. Der X-Spindelhub ist 500 mm. Der Y-Spindelhub ist 500 mm.
Der Z-Schichten wird, bei dem kurzen Spindelhub, zwischen 2-6 m, über eine Spindelhubhöhe von 300 mm, und gegen die Lasten von der WIAP[®] Lösung angepasst. Diese Lösung hat folgende Vorteile:
a) Mit Drehmomenten bis 10 Nm kann ein schweres Schichten

anfahren kann auch bei einem Spindelhub von 300 mm. Dies ermöglicht die WIAP[®] VDS[®] -Verfahren.
Revolver / Werkzeugkasten
Werkzeuge können auf dem vertikalen, absenkenden VDS[®] -Schichten mit 4 oder 12 Fach Revolver oder auch ein Werkzeugkasten, mit einer Spindelhöhe, montiert werden. Der Drehpaar für einen Revolver, einen T-Form, mit einer Spindelhöhe von 300 mm, ist mit 30 D, ist alternativ ebenfalls möglich durch die Spindelverlängerung von 400 mm, und die Möglichkeit, die Spindelhöhe zu verstellen. Eine weitere Möglichkeit ist ein Werkzeugkasten mit 24 / 30 oder mehr Stationen, Zusatzstationen oder Multi-Stationen sind ebenfalls möglich.

Gießerei / Fließsysteme / Rollen
Die Gießerei ist ein dreidimensionales, erdbeerförmiges Material. Selbsttätig verbindet es sich mit einem Gegenstand. Die Lösung ist eine WIAP[®] Lösung angepasst. Diese Lösung hat folgende Vorteile:
a) Mit Drehmomenten bis 10 Nm kann ein schweres Schichten

anfahren kann auch bei einem Spindelhub von 300 mm. Dies ermöglicht die WIAP[®] VDS[®] -Verfahren.
CNC Steuerung
Folgende Steuerungen können eingesetzt werden:
• SINUMERIK 840 oder 840 D
• Zyklosteuerung T 8 D
• Industrielle CNC-Steuerung

WIAP Zusatzlösungen
Alle Erweiterungen der WIAP[®] können nach Bedarf bestellt werden. Dabei verfügt die WIAP heute über folgende:
• Maßstab-Lösungen:
• Folienlösungen
• Werkzeugen
• Spindel- mit Flansch-Lösungen
• Leuchten
• Automatische Systeme etc.
Besuch in der Ausstellungsraum wird bei WIAP am Standort von verfügbaren Informationen über die WIAP[®] Qualität geprüft.

Technische Daten

Standardausführung			
mit Spitzenbohrer	mm	2000	4000
* Spindelweite	mm	2000	4000
oder anders			
* Bettlänge	mm	4300	6300
* Spindelhöhe	mm	600 (800)	650 (900)
* Schwingführer	mm	1300 (1600)	1300 (1600)
* Vorführung Z	mm	2000	4000
* Vorführung X	mm	850	850
* Spindelbohrung	mm	117 (165*)	117 (165*)
* Flanschbohrer	mm	160 (200)	160 (220)
		oder nach Wunsch	
* Filterdrehen, mm			
auf Weite bis	mm	1600	1600
* Filterwagen	mm	90 x 50	90 x 50
* Arbeitshilfsung			
ED 100 %	MW	37 (52*)	37 (52*)
* Werkzeugspeicher	Ans	4° / 12°	4° / 12°
* Werkzeugmagazin	Ans	24 / 90°	24 / 90°
* Tilgerung X / Z	mm/mm	10 / 10	10 / 10
* CNC-Steuerung		52N/610/640	52N/610/640
alternativ*		8/8/2	8/8/2
Gesamt-Platzbedarf			
* Länge ca.	mm	6900	7500
* Breite x Höhe ca.	mm	2500x2300	3500x2300
* Gewicht ca.	kg	12000	14000

* Optionen

Optionen

- Vollausverkleidung
- Werkzeugmagazin 4-fach oder 12-fach
- Werkzeugmagazin mit angeführtem WZ
- Werkzeugmagazin 24 oder 90 Stationen
- Schweißschuttkäfig, nach Wunsch nach Ihren Wünschen
- Planschleife, nach Wunsch nach Ihren Wünschen
- Spindelbremse



Maschinenfabrik WIAP AG-Ltd-5A
CH-5745 Sutzwil
 Tel. 0041 (0)62 797 65 66
 Fax 0041 (0)62 797 64 60
 E-Mail: wisp@bluewin.ch

Kontaktdaten und technische Änderungen
 sind Gegen der Vollversion vorbehalten.
 WIAP® 1996.

Information : Machine WIAP DM4C 10018

1. Scope of supply and technical data: WIAP DM4-CH-1600/2000

1.1 Machine bed / processing area

4-panel flat-bed (2 outer Z-carriage; 2 inside for tailstock) with movable Z-slide on the outer guides 2, distance 1160 mm

on inner guides for the tailstock 700 mm

bed length	mm	4300
Peak width (length between rotation. Feed height and peaks)	mm	2000
Center height	mm	800

Bed welded, relaxed by WIAP-

Ersatzglühverfahren and vibration damping

according to the method WIAP VDSF⁰

Guide supporting ground; Guides interchangeable without bed-disassembly.

1.2 Headstock / main drive - firmly arranged

Number headstocks	pcs.	1	
Spindle measuring circuit	ROD 426/2500		
Achsendlagenüberwachung	not because rotary axis		
Headstock WIAP ø in front bearing	mm	280	
spindle hole	mm	160	
spindle nose	A15	DIN 55021	
Main spindle motor; 100% duty cycle S1 (newest engines Siemens)	kW		60
Main spindle motor; S6 / 60%	kW	72	
Main spindle motor; S6 / 40%	kW	80	
Main spindle motor engine weight 460 kg			
- Speed max .; lower limit	U / min	800	
- Max. ; On the spindle; upper limit	U / min	850	

1.3 Longitudinal and cross slides

Number of cross slide	pcs.	1	
Number longitudinal slide	pcs.	1	
Achsmesssystem the engine	ROD 426/2500		
Achsendlagenüberwachung (3 switching Packet)	Balluf		
Final drive Z-feed motor 27 Nm	RpM	2000	
feed force	kN	27	
(1/3 changeable up)			
Feed type: backlash-free ball screw	mm	63 x10	
Z axis	mm	2020	
Rapid Z-axis (interpretation 10 m / min)	m / min	6 *	

* Or by arrangement, tailored, taking into account the operator hazard.
Software-adjustable.

Final drive X-feed motor 1FT5076 18/22 Nm	RpM	2000	
feed force	kN	15	
Feed type: backlash-free ball screw	mm	50 x10	
X axis	mm	850	
Rapid traverse the X-axis	m / min	10	
Turrets position: Drilling VDI 60 max. outside extendable 880 mm			
the center of rotation (800 mm equal to half the swing diameter 1600 mm plus			
80 mm Werkzeugausladung) distance to go is used forwards over the center;			
However, minimum 30 mm under the center of movable.			
Impulse lubrication with its own electric. pressure control	yes (Fabr. Vogel)		

1.3 Tailstock

manually adjustable; Air-assisted for easy movement			
vibration dampened with cone for tailstock			
Quill diameter	mm	200	
Quill stroke	mm	200	

Auxiliary towing means is provided with the Z-slide
Clamping with nut and lever / ring nut
div threads within. displaceable

1.4 Guides

All tours are on ground surfaces and reibgeklebt

Dimensions

mm 90 x 50

Hardness of the steel guides about

HRC 55 - 60

Counter-guides plastic coated

Automatic central lubrication with electric. control

The heavy units for the smooth running and against pollution air assisted with the WIAP

Press-air method

1.5 Tool turret

12-fold, type 32 with VDI disk 60; Disk-vibration dampened WIAP VDSF™ and skewed because collision monitoring.

1.6 Chucking means

Machine prepared for retrofitting a hydr. Chucking means.

2-pressure system prepared 2 M functions high or low pressure

1.7 Chip conveyer

1 center and side conveyors 1 integrated in the machine

1.8 Coolant system

Provided for connection to a central cooling system. Pump of the machine is used as a return pump. Pressure 15 bar. For turning tests in Sweden and Aarau only work with a pump.

M07 "water a" + M48 = High pressure

M49 "high pressure"

M09 "water"

Valve control for high pressure

1.9 Machine cover

Subspace panel with a sliding door; 3-armored glass

Prepared for attachment of a suction device on the headstock;

Pipe / hose Durchm.200 mm; closed against headstock; with sheet metal. Dimensions suction: - L = 700; B = 500; H = 600;

Prepare support; Foot width 450 mm; Length 700 mm

2. CNC control and electrical equipment

SIEMENS SINUMERIK 828/808 with graphical simulation short contour support, ext. Control panel; integrated handwheel WIAP panel. Spindle typing.

Memory 64 kB

2.1 Electric gear.

- electrical cabinet

tension

400 V / 50 Hz

integrates light in the machine -

- Cranes for automatic and manual mode, and CNC programming console easily and clearly in a control panel on the left side of the machine appropriate

- External machine control panel variably hung in the panel and / or on the door so in front and behind the machine available .

- "Turret Front/ back" button. Simple operation switch for locking the turret set-up; incl. flashing mute button, T-signal swing in setup only after acknowledgment

2.2 Energy supply

All chips vulnerable energy supply systems are in protective tubes or Metal Cable Chanel arranged. The electric cables in the cable trailing. The Drag chain cables are oil resistant.

3. General

To dye: moving parts: RAL 5012 blue
Stationary parts: RAL 7032 gray

Machine weight: approx net kg 16000
Required space length x with x high mm6400x3500x2300

4. Price

Price of the plant, as described above:
Ready in your home, incl. Transport and
commissioning; excl. VAT

5. Options

- 5.3 Face plate for separate offer
- 5.4 Coolant system and booster pump 2-pressure system;
switched from high to low pressure with M function included

WIAP AG Ltd SA

Industriestrasse 48L
CH 4657 Dulliken
Switzerland
Tel +41 62 752 42 60
Fax +41 62 752 48 61

Mehrwertsteuer Nummer CHE-113.988.486

Webseiten

www.wiap.ch

www.widmers.info

www.wiapwidmers.info

Mail Adressen:

sven@widmers.info

jim@widmers.info

caroline@widmers.info

iris@widmers.info

hanspeter@widmers.info

wiap@widmers.info

Metall entspannen mit Vibration , Neumaschinen
Umbauten, Retrofit
Ausbildung