

....

Selling used CNC lathe WIAP DM 4C born in 1998

WIAP DM4-C, DL2000.

The machine is available in December 2017th

The machine is in excellent condition and produces very accurate and reliable. The technical details are listed below. The machine is ready for use and can be visited.

Technical specifications:

Turning diameter 1600mm

Distance between centers 2000mm

Spindle bore 202mm, 160mm in the draft tube

Drive power 63kW

2-step transmission ZF

Twelve-fold turret with 10 ° tilt, Sauter revolver Type 32. disc WIAP

Tool holder VDI60

CNC control Siemens 810T, Siemens main spindle drive and Siemens motors feed system

Extensive accessories:

2 chip conveyor and the middle and rear;

High-pressure coolant pump from the central facility;

Workroom air filter system;

Power chuck SMW Autoblock KNCS-800-165;

With quick adjustment, power clamping cylinder with two pressure-tensioning system;

Div. tools;

Complete documentation;

Etc.

To visit we are at your disposal.













WIAP DM4-C



WIAP DM4-C



HORIZONTALBETT-DREHMASCHINE
LIEFERBAR MIT VERSCHIEDENEN SPEZIALWISSEN * ZUSATZLICHE CNC-GERÄTEBESTANDTEILE

Das **überdimensionale Verleihen WIAP VDSF** ist die Basis für nahezu unbegrenzte Möglichkeiten, um Maschinenbetten heute ohne Längeneinschränkung ausbauen. Kundenwünsche können berücksichtigt werden. In kürzester Zeit realisierbar. 5 Beispiele:

- Spindel-Durchmesser 600 / 800 / 1000 / 1200 (1400) mm
- Spindelhöhe 650 / 800 mm
- Wellenweite Drehmaschinen 900 / 1200 mm
- Dank dem flexiblen WIAP-System sind auch andere Drehmaschinen möglich (WIAP DM4-C auf Anfrage)

Es gibt variable, verteilte Spindelstützen- und Drehmomentbestimmungen für verschiedene Lösungen. Folgende Spindelstützen sind bei der WIAP DM4-C zu Verfügung:
- Durchmesser: 72 - 385 mm (1 in der Abweichung 16/18/20/24/30/36/44/50)

Bei der zur Zeit größten Maschine, der WIAP DM5-C kann zusätzlich noch ein zusätzlicher rotatorischer Drehflansch angeordnet werden bis 500 mm.
Unter anderem auch für die Drehflansch hat die WIAP die Möglichkeit beschriebenen Spindelstützen komplettiert, damit sie auch bei der Herstellung von Flanschen nach Kundenwunsch realisiert werden kann.

Anwender sind die Spindelstützen gegen andere Aufbauten austauschbar. Werkstückverformung können, wenn Lagerflanschen ein-gerichtet werden, was sich positiv auf die Drehzeit auswirkt.

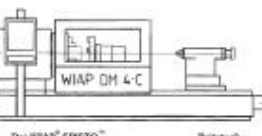
Stückgewicht, entspricht ist Dies ermöglicht die WIAP VDSF - Verfahren.
Getriebe
Zwei verschiedene Getriebeleistungen können gewählt:
1. Doppel-Drum-Getriebe
2. WIAP-Getriebe, wenn ein Spindelstützen angeordnet. Dieses Getriebe wird 2-stufig oder hochdrehmomentig ausgelegt. Eigenes werden vorwiegend AC-Spindelstützen. Hier kann, bei einem Durchmesser von 300 mm und Bearbeitung kleinerer Bohren, auch ein 60 kW-Motor verwendet werden. Je nach Spindel- und Getriebeauslegung, jedoch der maximale Einsatz bis über 100 kW möglich.

Schlitzen
Der sehr schnelle Z-Schlitzen mit Führungs für den Haupttrieb, lässt wiederum auf dem WIAP VDSF - Verfahren. Die Führungen haben die Abmessung 96 x 30 mm (120 x 30 mm bei DM5) und geschliffen mit einem Durchmesser. Die X-Vorführung hat 500 mm, die Arbeit erfolgt über eine Kegelgetriebe.
Der Z-Schlitzen wird, bei den kurzen Spindelstützen zwischen 2-6 m, über eine selbstgeschützte Regelstange angeordnet. Bei den langen Maschinen abhängig der getriebenen Geschwindigkeit ab ca. 6 bis 8 Meter) wird ein spezieller Zahnstangen-Antrieb eingesetzt.
Als Motor dient ein Drehgeber oder Motor eingesetzt. Bei Messprotokoll-

aufgaben kann auch leichter ausgetauscht verwendet werden. Mit dem patentierten, selbstgeschützten Motorantrieb WIAP MTD können Messmaschinen über die CNC-Steuerung auf einen Drucker übertragen werden. Der Messerhalter hat ein, über 10 Funktionen programmierbares, rückstellbares Schwenk.
Rechner / Werkzeugsystem
Werkzeuge kann auf dem rotatorischen, überdimensionalen VDSF - Schlitzen ein 8- oder 12-fach Revolver oder auch ein Revolver, mit oder ohne Schneidkopf, montiert werden. Ein Drehflansch für einen Revolver, einen Y-Turm und eine Langhubbetriebs-Achse, die mit 200/250, ist ebenfalls einstellbar. Bedingt durch die Roboter-Vorführung von 800 mm, sind die Möglichkeiten sehr individuell und vielfältig. Eine weitere Möglichkeit ist ein Werkzeugspeicher mit 24 / 30 oder mehr Stationen. Linsensystem oder Multi-Wellen-Antrieb sind selbstverständlich auch realisierbar.
Getriebe / Führungs-system / Rollen
Der Drehflansch ist ein dreikomponentiges, emissionsfähiger Kunststoff. Seitenrollen verhindern ein seitliches Wölben gegenüber der Längsachse und eine WIAP-Lösung angewandt. Diese Lösung hat folgende Vorteile:
a) Mit Verstärkungen kann
b) man kann einen schweren Schlitzen

Die WIAP-Bettlösung

1. Herstellung der Maschinenbetten, eine robuste Rollenkonstruktion in Verbindung mit Flachbettschnecken.
2. Nach dem Schneiden wird das Bett mit der Entspannung- und Verleihenanlage WIAP LC 20 durch V-lücken eingepasst, welche spannungsfrei gefügt.
3. In folgender Fertigung wird der VDSF - Folien eingepflegt und mittels der Entspannung- und Verleihenanlage WIAP LC 20 nachgearbeitet.



Das WIAP SPSTO

Bettstück

Das Bettstück wird in einer stabilen, variablen Art und Weise gefertigt. Es wird verwendet, um eine Leinwandmaschine für Werkstücke von 400 kg einem Bettstück bekommt, welcher für 29 Tonnen



mit einer mit einem klaren Flansch in Bewegung setzen - **Leinwand** (Die Fertigung wird reduziert, damit die Dispositionen der Rollen und seiner Anforderungen angepasst werden kann.)
Zylinderartige Maschinen mit Teilnehmungsrollen, um die Spindelstützen langsame Bewegungen ausführen, als eine vertikale Maschine für die Spindelstützen (Überwindung der Rollen-Bettungen.)

CNC-Steuerung
Folgende Steuerungen können eingesetzt werden:
• SINUMERIK 810 oder 840
• 32-Bit-Steuerung S B D
• Industrielle PC-CNC-Steuerung

WIAP-Einstellungen
Alle Entwicklungen der WIAP können auch kundenspezifisch werden. Daher verfügt die WIAP über eigene:
• Maschinenlösungen
• Führungssysteme
• Antriebe
• Spindelstützen
• Schlitzen
• Spindel- und Rollen-Lösungen
• Linsen
• Automatenlösungen etc.
Beweis in der Karbidtechnologie wird bei WIAP die Einsatz von verfügbaren überprüften Zahlen-Koordinaten (siehe Qualität, etc.).

Technische Daten

Standardausführung mit Spitzenweiten	mm	2000	4000
• Spitzenweite	mm	2000	4000
• oder andere			
• Bohrlänge	mm	4300	6300
• Spitzenhöhe	mm	650 (800)	650 (800)
• Schwingspenden	mm	1300 (1600)	1300 (1600)
• Verfahrweg Z	mm	2000	4000
• Verfahrweg X	mm	850	850
• Spindelbohrung	mm	112 (885*)	112 (885*)
• Flankendurchm.	mm	160 (220)	160 (220)
		oder nach Wunsch	
• Führerachse max. wehweise bis	mm	1600	1600
• Führungen	mm	90 x 50	90 x 50
• Antriebsleistung ED 100 %	kW	37 (52*)	37 (52*)
• Werkzeugrevolver	Ans	4* / 12*	4* / 12*
• Werkzeugmagazin	Ans	24 / 90*	24 / 90*
• Tilgung X / Z	mm/min	10 / 15	10 / 15
• CNC-Steuerung		SIN810/840	SIN810/840
• optional*		R&D	R&D

Gesamt-Platzbedarf			
• Länge ca.	mm	5900	7500
• Breite x Höhe ca.	mm	3500x2300	3500x2300
• Gewicht ca.	kg	12000	14000

* Optionen

Optionen

- Vollraumverkleidung
- Werkzeugrevolver 4-fach oder 12-fach
- Werkzeugrevolver mit angetriebenen WZ
- Werkzeugmagazin 24 oder 90 Stationen
- Schnellwechselsysteme, wehweise nach Ihren Wünschen
- Planscheibe, wehweise nach Ihren Wünschen
- Spindelbremse





Maschinenfabrik WIAP AG-Ltd-SA
CH-5745 Safenwil
 Tel. 0041 (0)62 797 65 66
 Fax 0041 (0)62 797 44 60
 E-Mail wiap@bluewin.ch

Konstruktive und technische Änderungen
 im Zuge der Verbesserung vorbehalten.
 WIAP® 1996.

Datum:
WIAP DM4-C-H

Auftragsbestätigung Nr. 96/12/16/10018

1. Lieferumfang und technische Daten: WIAP DM4-C-H-1600/2000

1.1 Maschinenbett / Bearbeitungsbereich

4-Bahnen-Flachbett (die 2 äusseren für Z-Schlitten; 2 innere für Reitstock) mit verfahrbarem Z-Schlitten auf äusseren 2 Führungen, Abstand 1160 mm auf inneren Führungen für Reitstock 700 mm

Bettlänge	mm	4300
Spitzenweite (Drehlänge zw. Futter-Höhe und Spitzen)	mm	2000
Spitzenhöhe	mm	800

Bett geschweisst, entspannt durch WIAP-Ersatzglühverfahren und vibrationsgedämpft nach dem Verfahren WIAP VDSF™
Führungsauflage geschliffen; Führungen austauschbar ohne Bett-Demontage.

1.2 Spindelstock / Hauptantrieb - festangeordnet

Anzahl Spindelstöcke	Stk.	1
Spindelmesskreis	ROD 426/2500	
Achsendlagenüberwachung	keine, da Rundachse	
Spindelstock WIAP ø im vorderen Lager	mm	280
Spindelbohrung	mm	160
Spindelnase	A15 DIN 55021	
Hauptspindelmotor; 100% ED S1 (neueste Motoren Siemens)	kW	60
Hauptspindelmotor; S6 / 60%	kW	72
Hauptspindelmotor; S6 / 40%	kW	80
Hauptspindelmotor Motor-Gewicht 460 kp		
- Drehzahl max.; untere Grenze	U/min	800
- Drehzahl max.; an der Spindel; obere Grenze	U/min	850

1.3 Längs- und Querschlitten

Anzahl Querschlitten	Stk.	1
Anzahl Längsschlitten	Stk.	1
Achsmesssystem am Motor	ROD 426 / 2500	
Achsendlagenüberwachung (3er Schaltpaket)	Balluf	
Achsantrieb Z-Vorschubmotor 27 Nm	RpM	2000
Vorschubkraft	kN	27
(um 1/3 veränderbar nach oben)		
Vorschubart: spielfreie Kugelrollspindel	mm	63 x10
Verfahrweg Z-Achse	mm	2020
Eilgang Z-Achse (Auslegung 10 m/min)	m/min	6*

* Oder nach Absprache, unter Berücksichtigung der Bedienergefährdung abgestimmt.

Datum:
WIAP DM4-C-H

Achsantrieb X-Vorschubmotor	1FT5076-18/22 Nm	RpM	2000
Vorschubkraft		kN	15
Vorschubart: spielfreie Kugelrollspindel		mm	50 x10
Verfahrweg X-Achse		mm	850
Eilgang X-Achse		m/min	10
Impulsschmierung mit eigener elektr. Druckkontrolle		ja (Fabr. Vogel)	

1.3a Reitstock

manuell verstellbar; luftunterstützt für leichtes Verschieben
vibrationsgedämpft mit Konus für Reitstockspitze

Pinolen-Durchmesser	mm	200
Pinolen-Hub	mm	200

Hilfsschleppeneinrichtung mit dem Z-Schlitten vorhanden
Klemmung mit Mutter & Hebel / Ringmutter mit
div. Gewinden im Umkreis; versetzbar

1.4 Führungen

Alle Führungen sind auf geschliffenen Flächen und
reibgeklebt

Abmessungen	mm	90 x 50
Härte der Stahlführungen ca.	HRc	55 - 60

Gegenführungen kunststoffbeschichtet

Automatische Zentralschmierung mit elektr. Kontrolle
Die schweren Einheiten werden für den Leichtlauf und
gegen Verschmutzung luftunterstützt mit dem WIAP
Press-Air-Verfahren

1.5 Werkzeugrevolver

12-fach, Typ 32 mit VDI Scheibe 60; Scheibe vibrationsgedämpft WIAP VDSF™
und schräggestellt wegen Kollisionsbetrachtung.

1.6 Kraftspanneinrichtung

Maschine vorbereitet für den nachträglichen Anbau einer hydr. Kraftspanneinrichtung.
2-Druck-System vorbereitet über 2 M-Funktionen Hoch- oder Niederdruck

1.7 Späneförderer

1 Mitten- und 1 Seitenförderer in der Maschine integriert

1.8 Kühlmittelanlage

Vorgesehen für Anschluss an zentraler Kühlanlage. Pumpe von Maschine wird als
Rückförderpumpe verwendet. Druck 15 bar. Für Drehversuche in Schweden und Aarau
wird nur mit einer Pumpe gearbeitet.

M07 "Wasser ein" + M48 = Hochdruck

M49 "Hochdruck aus"

M09 "Wasser aus"

Ventilsteuerung für Hochdruck

Datum:
WIAP DM4-C-H

1.9 Maschinenverkleidung

Teilraumverkleidung mit einer Schiebetüre; 3-fach Panzerschutzglas
Vorbereitet für Anbau einer Absaugvorrichtung über dem Spindelstock;
Rohr/Schlauch- Durchm. 200 mm; geschlossen gegen Spindelstock; mit Blech.
Abmessung Absaugvorrichtung: - L = 700; B = 500; H = 600;
Stütze vorbereiten; Fußbreite 450 mm; Länge 700 mm

2. CNC-Steuerung und elektrische Ausrüstung

SIEMENS SINUMERIK 810T mit graphischer Simulation Kurzkonturunterstützung, ext.
Bedienpanel; integriertes Handrad im WIAP Panel. Spindel-Tippen.
Speicherkapazität 64 kB

2.1 Elektr. Ausrüstung

- Elektroechrank 400 V / 50 Hz
- Spannung
- Maschinenleuchte in der Maschine integriert
- Bediengeräte für Automatik- und Handbetrieb,
sowie CNC-Programmierpult bequem und übersichtlich
in einem Bedienpult an der linken Maschinenseite
angebracht
- Externe Maschinensteuertafel variabel einhängbar im Panel und/oder an der Türe, damit
vor und hinter der Maschine benützbar.
- Schalter "Revolver vor / retour". Einfacher Betriebsschalter für Revolver-Verriegelung im
Einrichtbetrieb; inkl. blinkende Quittiertaste, T-Signal schwenken im Einrichtbetrieb
erst nach Quittierung

2.2 Energiezuführung

Alle spänegefährdeten Energiezuführungen sind in Schutzschläuchen oder in
Metallkabelschlepp angeordnet. Die Elektrokabel sind im Kabelschlepp. Die
Schleppketten-Kabel sind ölbeständig.

3. Allgemeines

Farbe: WIAP Standard: fahrende Teile: Türkis
feststehende Teile: Lila

Maschinengewicht: ca. netto
Platzbedarf LxBxH

kg 12000
mm 6400x3500x2300

4. Preis

Preis der Anlage, wie oben beschrieben:
Betriebsbereit in Ihrem Hause, inkl. Transport und
Inbetriebnahme; exkl. MWST

Datum:
WIAP DM4-C-H

5. Optionen

- 5.3 Planscheibe nach separatem Angebot
5.4 Kühlmittelanlage und Druckerhöhungspumpe 2-Druck-System;
umschaltbar von Hoch- auf Niederdruck mit M-Funktion inklusive

6. ALLGEMEINES

Pos. 5.1 Preise:

Die vorstehend genannten Preise verstehen sich in sfr. inklusive:

- Verpackung, Transport und Transportversicherung zum Aufstellungsort aber exkl. Ablad
- 4 Tage Inbetriebnahme beim Kunden
- 2 - 3 Tage Abnahme und Vorinstruktion im Werk Vimmerby Schweden; 1 Werkstück in Schweden; 2 - 3 Werkstück werden in Aarau separat abgenommen.

- Dokumentation 2-fach in Deutsch
 - Programmieranleitung
 - Bedienungsanleitung
 - Schaltpläne
- 1 Jahr oder 2000 Betriebsstunden Garantie auf Maschine, Anpassteuerung und numerischer Steuerung
- 1 Satz kompl. Dokumentation wird vertraulich übergeben

exkl. Mehrwertsteuer

Pos. 5.2 Zahlungsbedingungen:

- 30% bei Bestellung gegen Bank- oder Versicherungsgarantie
60% bei Lieferung; spätestens 30 Tage nach Meldung der Versandbereitschaft ab Aarau
10% nach Inbetriebnahme; spätestens 60 Tage nach Meldung der Versandbereitschaft ab Aarau

Pos. 5.3 Liefertermin: 7 Monate ab technisch klarer, schriftlichen Bestellung (EMO Teilnahme-Möglichkeit wird noch mitgeteilt)

Pos. 5.4 Allgemeine Bedingungen

Sofern vorstehend nicht anders erwähnt, gelten die allgemeinen Bedingungen für Verkauf und Lieferung von Maschinen und Anlagen des VSM (Verein Schweiz. Maschinenindustrieller)

Pos. 5.5 Konventionalstrafe

Bei Lieferverzug wird pro Woche 0.5% bis max. 5% vom Preis reduziert. Beginn des Lieferverzuges: 1 Monat nach vereinbartem Liefertermin. Maximale Konventionalstrafe, 5% vom Verkaufspreis.

Wir behalten uns vor, im Zuge der technischen Detailabklärungen während der Bauphase, Richtigstellungen unserer Offertangaben vorzunehmen; respektive Konstruktive und Technische Änderungen im Zuge der Verbesserung vorbehalten.

Die Maschine wird den Vorschriften entsprechend hergestellt.

Für Ihren Auftrag danken wir Ihnen sehr herzlich.

Mit freundlichen Grüßen
INTER WIAP AG-Ltd-SA
HP. Widmer