

....

Verkauf gebrauchte CNC Drehmaschine WIAP DM 4C Jg 1998

WIAP DM4-C, DL2000.

Die Maschine ist ab Dezember 2017 verfügbar.

Die Maschine ist in einem sehr gepflegten Zustand und produziert sehr genau und zuverlässig. Die technischen Details sind unten aufgeführt. Die Maschine ist einsatzbereit und kann besichtigt werden.

Technische Daten:

Drehdurchmesser 1600mm

Spitzenweite 2000mm

Spindelbohrung 202mm, im Zugrohr 160mm

Antriebsleistung 63kW

2 Stufen Getriebe ZF

Zwölfach-Revolver mit 10° Schrägstellung, Sauter Revolver, Typ32. Scheibe WIAP

Werkzeugaufnahme VDI60

CNC-Steuerung Siemens 810T, Siemens Hauptspindel Antrieb und Siemens Vorschub Motoren System

Umfangreiches Zubehör:

2 Späneförderer und mitte und hinten ;

Hochdruck-Kühlmittelpumpe ab Zentralanlage;

Arbeitsraum-Luftfilteranlage;

Kraftspannfutter SMW-Autoblock KNCS-800-165;

Mit Schnellverstellung, Kraftspannzylinder mit zweidruck Spannsystem;

Div. Werkzeuge;

Vollständige Dokumentation;

etc.

Für eine Besichtigung stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.











WIAP[®] DM4-C



HORIZONTALBETT-DREHMASCHINE LIEFERBAR MIT VERSCHIEDENEN SPEZIFIKATIONEN * ZUSATZL. ODER CNC-GESTEUERT

Das **vielseitigste** und **vielfach** **WIAP[®] DM4-C** ist die **Beste** für **vielen** **anwendungsbereiten** **Möglichkeiten**, um **Maßnahmen** **bestimmte** **Lösungen** **ohne** **Lageänderung** **zu** **lassen**. **Kundenwünsche** **können** **berücksichtigt** **werden**. **In** **kleinster** **Zeit** **realisierbar**. **5** **Beispiele**.

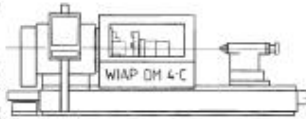
Bereits haben sich auch andere Maschinenbauer dazu entschlossen, das WIAP[®] DM4-C Maschinenbett einzusetzen. Im Gegensatz zu Glas- oder Betonbetten sind die Möglichkeiten flexibler und kostengünstiger im Kleinsten-Bereich. Aufbaumontagearbeiten werden ebenfalls nach diesem Verfahren hergestellt.

Die WIAP-Drilllösung

1. Herstellung des Maschinenbettes, aus welcher Rückführrollen in Verbindung mit Flachschicht, geschweißt.
2. Nach dem Schweißen wird das Bett mit der Entzerranlage- und Verdichtungsanlage WIAP[®] LC 28 durch Vakuum entspannt, um die Spannungsgefahr zu beseitigen.
3. Im folgenden Arbeitsschritt wird der VDS[®] - Filterluft eingeleitet und mittels der Entzerranlage- und Verdichtungsanlage WIAP[®] LC 28 verdichtet.

Dieses stabile, vibrationsfreie Maschinenbett ist die Grundlage für die genaue Maschine. Da Inhaber Lagerstätten, im Verhältnis zur Spindelhöhe, ergibt eine besondere Stabilität 1200 mm Führungslänge in der Z-Achse. Diese Angaben beziehen sich auf den Typ DM4-C. Im Programm gibt es noch eine größere und drei kleinere Ausführungen. Die WIAP[®] DM4-C kann also, abhängig vom gewünschten Wirkleistungswert wie folgt konfiguriert werden:

- Flankendrehmesser 600 / 800 / 1000 / 1200 / 1400 mm
- Spindelhöhe 800 / 900 mm
- Wellenlauf-Drehmesser 300 / 1200 mm
- Dank dem flexiblen WIAP[®] System sind auch andere Durchmesser möglich. (WIAP[®] DM4-C auf Anfrage)



Die WIAP[®] SP150[™]

Bettstock

Der WIAP[®] Spindelstock SP150[™] basiert auf der neuen Wellenmontage PCT und zeichnet sich durch seine flexible Befestigungsform an einem variablen Spindelstock bis 380 mm aus.

Das Bettstock ist in einer stabilen, vertikalen Artweise der Formelteil gefertigt. Somit wird verhindert, dass eine Leck-Drehmaschine für Werkstücke von 400 kg, einen Bettstock bekommt, welcher für 20 Tonnen

Es gibt variable, verteilte Gewichtszentren. Spindelstocklösungen sind Drehmomentbestimmungen für verschiedene Lösungen. Folgende Spindelstocklösungen stehen bei der WIAP[®] DM4-C zur Verfügung:

- Drehmesser TS - 585 mm. In vier Abstände: 16/30/120/300/330/380/430/480

Bei der zur Zeit größten Maschine, der WIAP[®] DM5-C kann zusätzlich noch ein zweites, neuartiges Drehfließ eingesetzt werden bis 580 mm. Unter anderem auch für die Oelrutsche hat die WIAP[®] die vorgelegte hochpräzisions Spindelstock, konzipiert, damit auch bedingt der Hauptspindel, ein Fließ nach Nachverarbeitete montiert werden kann.

Anwender sind die Spindelrollen gegen andere Aufbauten auszuwählen. Werkstückgewichtabhängig können keine Lagerbestimmungen gewählt werden, was sich positiv auf die Drehzeit auswirkt.

Stützwahl, reagiert ist. Dies ermöglicht die WIAP[®] VDS[®] - Verfahren.

Getriebe

Zwei verschiedene Getriebeausführungen stehen zur Wahl:

1. Original ZF-Getriebe Z-Achse
2. WIAP[®] Getriebe, wenn ein Spindelstock erforderlich. Dieses Getriebe wird 3-achsig oder bedarfsabhängig ausgelegt. Eingewandt werden vorwiegend AC-Spindelrollen. Hier kann, bei einem Durchmesser von 380 mm und Bearbeitung drehmomentreicher Teile, auch ein 60 kW-Motor verwendet werden. Je nach Spindel- und Drehmomentauslegung, jedoch bei mehrfachen Einsatz bis über 100 kW möglich.

Schichten

Der sehr robuste Z-Schichten mit Filtration für den Hauptschichten basiert wiederum auf dem WIAP[®] VDS[®] - Verfahren. Die Filtration haben die Abmessung 96 x 30 mm (120 x 30 mm bei DM4) sind geschweißt mit einer Metallplatte. Das Vorschubventil bei 800 mm über Arbeit erfolgt über eine Regelventil.

Der Z-Schichten wird, bei den kürzeren Spindelrollen zwischen 2-0 m, über eine einstufige Kapillarschicht angeordnet. Bei den langen Maschinen (abhängig der getriebenen Wälzlager) ab ca. 6 bis 8 Meter wird ein zweistufiger Schichten-Antrieb eingesetzt. Als Messsystem wird ein Drehgeber oder Maßstab eingesetzt. Bei Messprotokoll-

auflagen kann auch beiden zusammen verwendet werden. Mit dem parametrisierten Informationssystem Masterplan WIAP[®] MDI können Messdaten über die CNC Steuerung auf einen Drucker übertragen werden. Die Messerweiterung hat ein, über M-Funktion programmierbare, rückführbare Schichten.

Revolver / Werkzeugsystem

Wahlweise kann auf dem robusten, vibrationsarmen VDS[®] - Schichten ein 4- oder 12-fach Revolver oder auch ein Filtrations-, mit oder ohne Schutzkappe, montiert werden. Ein Drehloch für einen Revolver, einen Y-Turm und eine Langhohlschneid-Aufnahme, oft mit ISO 50, ist ebenfalls einstellbar. Bedingt durch die 3-Achsen-Vorführung von 850 mm sind die Möglichkeiten sehr individuell und vielfältig. Eine weitere Möglichkeit ist ein Werkzeugwechselsystem mit 24 / 30 oder mehr Stationen. Erweiterungen oder Maßstäbe-Aufbauten sind selbstverständlich auch realisierbar.

Gießblech / Filtrationsystem / Rollen

Der Gießblech ist ein drehrundem, emissionsverminderter Standard. Seitenrollen verhindern ein seitliches Wälzen und gegen das Lockschalten sind eine WIAP[®] Lösung vorgesehen. Diese Lösung hat folgende Vorteile:

- Mit Verrohrungen kann
- man kann einen schweren Schichten

realisiert mit einem leichten Handstück in Bewegung setzen. • Leuchtdiode (Die Beleuchtung wird reduziert, damit die Eigenenergieverdrängung des Revolvers und seinen Anforderungen angepasst werden kann.)

Zusätzliche Maschinen mit Teilraumverteilung, sollten aus Sicherheitsgründen langsame Bewegungen ausführen, als eine selbsttätige Maschine für die Steuerung. (Berücksichtigung der örtlichen Bestimmungen.)

CNC-Steuerung

Folgende Steuerungen können eingesetzt werden:

- SIMATIC 300 oder 400
- Zyklensteuerung R & D
- Industrielle PC-CNC-Steuerung

WIAP Einbaulösungen

Alle Erweiterungen der WIAP[®] können auch kundentypig beschafft werden. Daher verfügt die WIAP heute über eigene:

- Nachrüstlösungen
- Filtrationsanlagen
- Anlaufrollen
- Spindelrollen
- Spindel- und Bettstock-Lösungen
- Linsen
- Automatische Lösungen etc.

Beide in der Regelabfertigung wird bei WIAP die Einsatz von verfügbaren überprüften Zuliefer-Komponenten kosten Günstig, geprüft.

Technische Daten

Standardausführung mit Spitzenzeiten	mm	2000	4000
• Spitzenweite	mm	2000	4000
• oder andere			
• Bohrlänge	mm	4300	6300
• Spitzenhöhe	mm	650 (800)	650 (800)
• Schwingschulden	mm	1300 (1600)	1300 (1600)
• Verfahrweg Z	mm	2000	4000
• Verfahrweg X	mm	850	850
• Spindelbohrung	mm	112 (885*)	112 (885*)
• Flanschdurchm.	mm	160 (220)	160 (220)
		oder nach Wunsch	
• Führerdurchmesser	mm	1600	1600
• wahlweise bis	mm	90 x 50	90 x 50
• 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*
• Tilgang X / Z	mm/min	10 / 15	10 / 15
• CNC-Steuerung		SIN 810/840	SIN 810/840
• Drehachse*		R&D	R&D
Gesamt-Platzbedarf			
• Länge ca.	mm	5900	7500
• Breite x Höhe ca.	mm	3500x2300	3500x2300
• Gewicht ca.	kg	18000	19000

* Optionen

Optionen

- Vollsummenleistung
- Werkzeugrevolver 4-fach oder 12-fach
- Werkzeugrevolver mit angetriebenen WZ
- Werkzeugmagazin 24 oder 90 Stationen
- Schnellwechsellitze, wahlweise nach Ihren Wünschen
- Planscheibe, wahlweise 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@blawin.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