

....

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;

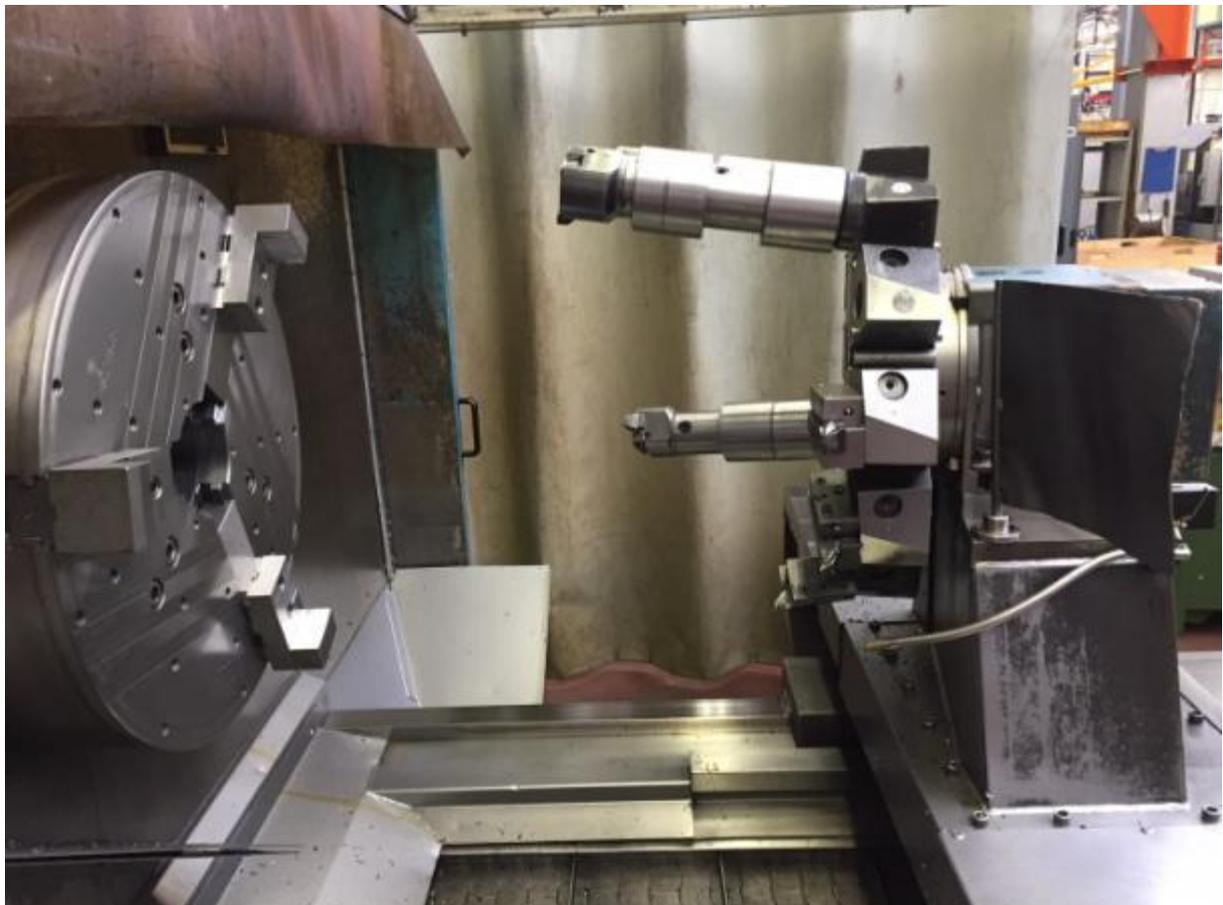
Vollständige Dokumentation;

etc.

Für eine Besichtigung stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.













WIAP DM4-C



WIAP DM4-C

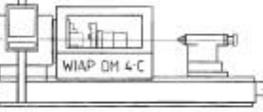


HORIZONTALBETT-DREHMASCHINE
LIEFERBAR MIT VERSCHIEDENEN SPINDELGRÖßEN + ZWISCHEN- ODER CNC-GERÄTESETZ

Das universelle bewährte Verfahren WIAP[®] VDF[™] ist die Basis für nahezu unbegrenzte Möglichkeiten, um Maschinenbetten beliebiger Größe ohne Lagerumschichtung zu bauen. Kundenwünsche können berücksichtigt werden. In kürzester Zeit realisierbar. 5 Beispiele.

Bereits haben sich auch andere Maschinenbauer dazu entschlossen, das WIAP[®] VDF[™] -Maschinenbett einzusetzen. Im Gegensatz zu Guss- oder Betonbetten sind die Möglichkeiten bei der Lagerung in kleineren Betrieben. Aufbaukonstruktionen werden ebenfalls nach diesem Verfahren hergestellt.

- Das WIAP-Bettkonzept**
1. Herstellung des Maschinenbettes, eine robuste Rollenkonstruktion in Verbindung mit Flächentisch, gebohrtes.
 2. Nach dem Schweißen wird das Bett mit der Entpannung- und Verdichtungsanlage WIAP[®] LC20 durch Vakuum entspannt, genaue Spannungsangabe möglich.
 3. In folgendem Arbeitsschritt wird der VDF[™] - Vollaufbau ebenfalls mit der Entpannung- und Verdichtungsanlage WIAP[®] LC20 verdichtet.



Das WIAP[®] SPINSTOP[™]
Das WIAP[®] Spinstop[™] SPINSTOP[™] basiert auf der neuen Wälzlageranordnung PCT und zeichnet sich durch seine bereits eingeführte Bedienung und einen verbleibenden Spindelrücklauf bis 580 mm aus.

Bei der zur Zeit größten Maschine, der WIAP[®] DMS-C kann zusätzlich noch ein weiterer zusätzlicher Drehfließ angeordnet werden bis 580 mm. Unter anderem auch für die Drehfließtische hat die WIAP[®] den vorteilhaft hochtrabenden Spindelstock konzipiert, durch auch bedienung der Hauptspindel, ein Fern nach Kundenwunsch montiert werden kann. Anweisen sind die Spindelstern gegen andere Antriebsart austauschen. Werkstückabstützung können diese Lagerkonstruktionen genutzt werden, was sich positiv auf die Drehzeit auswirkt.

Es gibt variable, werkzeuggesteuerte, automatische Spindelstoppzeiten und Drehmomentbegrenzungen für verschiedene Lösungen. Folgende Spindelrückläufe haben bei der WIAP[®] DM4-C zur Verfügung:
- Durchmesser 75 - 255 mm; 12 oder 14/150
- Durchmesser 400/1000/1200/1400 mm
- Spindelhöhe 600/800 mm
- Wellenflange Durchmesser 300/1200 mm
- Dank dem flexiblen WIAP[®] System sind auch andere Durchmesser möglich. (WIAP DM4-C auf Anfrage)

Der sehr schnelle Z-Schleifen mit Führungen für den Kopfschleifen lässt wiederum auf dem WIAP[®] VDF[™] - Verfahren. Die Führungen haben die Abmessung 95 x 20 mm (120 x 30 mm bei DM2) und geschliffen mit einer Genauigkeit von 0,01 mm, die Fertigung erfolgt über eine Nageltechnologie.

Der Z-Schleifen wird, bei den kurzen Spindelweiten zwischen 2-6 m, über eine selbstregulierende Regelstrecke angeordnet. Bei den langen Maschinen (abhängig der geforderten Geschwindigkeit bis ca. 6 bis 8 Meter) wird ein spezieller Drehmoment-Antrieb eingesetzt.

Als Messprinzip wird ein Drehgeber oder Massiv eingesetzt. Bei Hauptspindel-

Stückgewicht, eingesetzt ist. Dies ermöglicht das WIAP[®] VDF[™] - Verfahren.

Getriebe
Zwei verschiedene Getriebeausführungen stehen zur Wahl:
1. Original ZF-Getriebe 2-stufig.
2. WIAP-Getriebe, mit einem Spindelstock angeordnet. Dieses Getriebe wird 2-stufig oder bedarfsabhängig ausgelegt. Eingewandt werden verschiedene AC-Spindelwellen. Hier kann, bei einem Durchmesser von 300 mm und Bearbeitung kleinerer Bohrungen, auch nur ein 15 kW Motor verwendet werden. Je nach Spindel- und Drehmomentauslegung, ist jedoch der mehrfache Einsatz bis über 100 kW möglich.

Schleifen
Der sehr schnelle Z-Schleifen mit Führungen für den Kopfschleifen lässt wiederum auf dem WIAP[®] VDF[™] - Verfahren. Die Führungen haben die Abmessung 95 x 20 mm (120 x 30 mm bei DM2) und geschliffen mit einer Genauigkeit von 0,01 mm, die Fertigung erfolgt über eine Nageltechnologie.

Der Z-Schleifen wird, bei den kurzen Spindelweiten zwischen 2-6 m, über eine selbstregulierende Regelstrecke angeordnet. Bei den langen Maschinen (abhängig der geforderten Geschwindigkeit bis ca. 6 bis 8 Meter) wird ein spezieller Drehmoment-Antrieb eingesetzt.

Als Messprinzip wird ein Drehgeber oder Massiv eingesetzt. Bei Hauptspindel-

aufgaben kann auch beides ausgenutzt verwendet werden. Mit dem patentierten selbstregulierten Messverfahren WIAP[®] MTH können Messungen über die CNC-Steuerung auf einen Drucker übertragen werden. Der Messwertübertrag ist ein, über M-Code ein programmierbares, rückführbares Verfahren.

Revolver / Werkzeugsystem
Wahlweise kann auf dem robusten, überkondensierten VDF[™] -Schleifen ein 6- oder 12-fach Revolver oder auch ein Revolver, mit oder ohne Schwelkopf, montiert werden. Ein Drehfließ für einen Revolver, einen 7-Turm und eine Langschleifen-Aufnahme, ist mit 300 SD, ist ebenfalls einbaubar. Bedingt durch die 3-Achsen-Verfälschung von 300 mm, sind die Möglichkeiten sehr individuell und vielfältig. Eine weitere Möglichkeit ist ein Werkzeugwechselsystem mit 24 / 30 oder mehr Stationen. Linienbohren oder Multi-Bohrmaschinen sind selbstverständlich auch realisierbar.

Gleitschleife / Führungsrollen / Rollen
Der Gleitschleife ist ein dreifachgerichtet, emissionsminderndes Statistisches Seitenbohrer, mit einem einstellbaren Maßstab gegen das Locken und die WIAP[®] Lösung angepasst. Diese Lösung hat folgende Vorteile:
- Mit Verschiebungen von 10 mm kann ein schnellerer Schleifen

mittels mit einem leichten Handbuch in Bewegung setzen = Leertaktlauf.
- Die Rollung wird reduziert, damit die Gleitschleife während des Rollen und seinen Anforderungen angepasst werden kann.
Zusammengefasst Maschinen mit Teilraumverteilung, stellen aus Sicherheitsgründen langweilige Bewegungen aus. Wenn, als eine selbstregulierende Maschine für die Serienfertigung der Oberflächengüte der gefertigten Bauteile.

CNC-Steuerung
Folgende Steuerungen können eingesetzt werden:
- SINUMERIK 810 oder 840
- Zyklensteuerung R 8 D
- Industrielle PC-CNC-Steuerung

WIAP Einbaulösungen
Als Einbaulösungen der WIAP[®] können auch herkömmlich beschaffte werden. Dabei verfügt die WIAP[®] heute über eigene:
- Maschinenlösungen
- Folienanordnungen
- Antriebsrollen
- Spindel- und Rollschleifen-Lösungen
- Linienrollen
- Automationslösungen etc.
Bereits in die Kurztaktanordnungen wird bei WIAP[®] der Einsatz von verfügbarer überprüfter Zuliefererbauteile kosten Günstig, geprüft.

Technische Daten

Standardausführung mit Spitzenscetten			
	mm	2000	4000
• Spitzenweite	mm	2000	4000
oder andere			
• Bohrlänge	mm	4300	6300
• Spitzenhöhe	mm	650 (800)	650 (800)
• Schwingschleim.	mm	1300 (1600)	1300 (1600)
• Verfahrweg Z	mm	2000	4000
• Verfahrweg X	mm	850	850
• Spindelbohrung	mm	112 (985°)	112 (985°)
• Pinoldurchm.	mm	160 (220)	160 (220)
		oder nach Wunsch	
• Futterdurchm. max			
wahlweise bis	mm	1600	1600
• Führungen	mm	90 x 50	90 x 50
• Antriebsleistung			
ED 100 %	kW	37 (52°)	37 (52°)
• Werkzeugrevolver	Anz	4* / 12*	4* / 12*
• Werkzeugmagazin	Anz	24 / 90*	24 / 90*
• Tilgung X / Z	min/min	10 / 15	10 / 15
• CNC-Steuerung	SIN 810/840	SIN 810/840	SIN 810/840
alternativ*	R&D	R&D	R&D
Gesamt-Platzbedarf			
• Länge ca.	mm	5900	7500
• Breite x Höhe ca.	mm	3500x2300	3500x2300
• Gewicht ca.	kg	12000	19000
* Optionen			
Optionen			
• Vollschutzverkleidung			
• Werkzeugrevolver 4-fach oder 12-fach			
• Werkzeugrevolver mit angetriebenen WZ			
• Werkzeugmagazin 24 oder 90 Stationen			
• Schnellwechsellöcher, wahlweise nach Ihren Wünschen			
• Planschleibe, 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 wisp@blwswil.ch

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

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 VDSF⁰

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 Querschlitzen

Anzahl Querschlitzen	Stk. 1
Anzahl Längsschlitzen	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. Softwaremässig verstellbar.

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
Revolverschleiben-Position: Bohrung VDI 60 max. ausfahrbar 880 mm ausserhalb der Drehmitte (800 mm gleich 1/2 vom Schwingdurchmesser 1600 mm plus 80 mm Werkzeugausladung) Restverfahrweg wird nach vorne über der Mitte verwendet; jedoch Minimum 30 mm unter die Mitte verfahrbar.	
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

Hilfsschleppleinrichtung 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

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

- Elektroschrank

Spannung

400 V / 50 Hz

- 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

Farben: fahrende Teile: RAL 5012 blau
feststehende Teile: RAL 7032 grau

Maschinengewicht: ca. netto kg 16000
Platzbedarf LxBxH mm6400x3500x2300

4. Preis

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

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. 6.1 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. Beim Bearbeiten

dieser

Werkstücke werden Leistung, Stabilität und Genauigkeit der Maschine beurteilt.

Stabilität

und Genauigkeit müssen mindestens der vorhandenen Tacci entsprechen.

- 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. 6.2 Zahlungsbedingungen:

30% bei Bestellung gegen Bank- oder Versicherungsgarantie

60% bei Lieferung; spätestens 30 Tage nach Meldung der Versandbereitschaft ab Aarau

10% 30 Tage nach Inbetriebnahme; spätestens 60 Tage nach Meldung der Versandbereitschaft
ab Aarau

Pos. 6.4 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. 6.5 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. Wobei solche Änderungen nur nach schriftlichem Einverständnis vorgenommen werden dürfen.

Die Maschine wird den Vorschriften entsprechend hergestellt.

Mit freundlichen Grüßen
HP. Widmer

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