

....

## **Selling used CNC lathe WIAP DM 4C bulid 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.

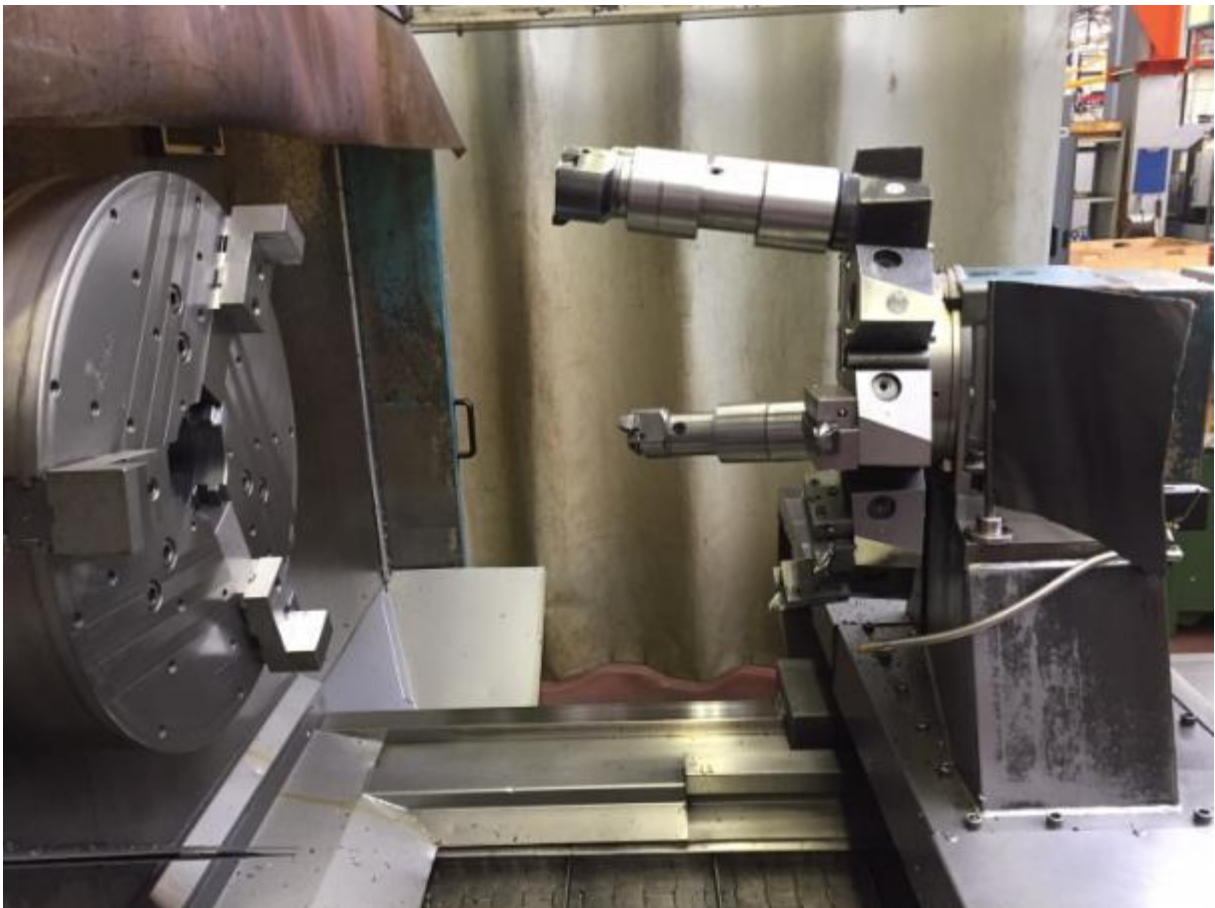
To visit we are at your disposal.



Used CNC Lathe WIAP DM4C



Used CNC Lathe WIAP DM4C



Used CNC Lathe WIAP DM4C



Used CNC Lathe WIAP DM4C





# WIAP DM4-C



## WIAP DM4-C



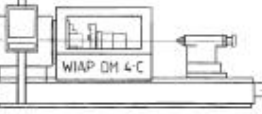
**HORIZONTALBETT-DREHMASCHINE**  
LIEFERBAR MIT VERSCHIEDENEN SPEZIALWÄREN + ZUSATZ- ODER CNC-EQUIPMENT

**Das universelle bewährte Verfahren WIAP® VDF® ist die Basis für nahezu unbegrenzte Möglichkeiten, um Maschinen-Betten betriebs ohne Lagerumschichtung zu bauen. Kundenwünsche können berücksichtigt werden. In kürzester Zeit realisierbar. 5 Beispiele.**

Bereits haben sich auch andere Maschinenlager dazu entschlossen, das WIAP® VDF® -Maschinenbett einzusetzen. Im Gegensatz zu Guss- oder Betonbetten sind die Möglichkeiten bei der Lagerung in Klauen-Bett- und Lagerung in Klauen-Bett- nicht. Aufbauelemente werden ebenfalls nach diesem Verfahren hergestellt.

**Die WIAP-Bettlösung**

1. Herstellung des Maschinenbettes, eine robuste Rollenkonstruktion in Verbindung mit Flächrollen, gezeichnet.
2. Nach dem Schweißen wird das Bett mit der Entpannung- und Verdichtungsanlage WIAP® LC20 durch Vakuolenexpansion, parallel spannungsfrei geglättet.
3. Es folgt folgendes Anbringen wird der VDF® - Vollbett einseitig und mittels der Entpannungs- und Verdichtungsanlage WIAP® LC20 verdichtet.



**Das WIAP® SPiSTO™**  
Das WIAP® Spindelstock-SPiSTO™ basiert auf der neuen Wälzlageranordnung PCT und zeichnet sich durch seine bereits einseitige Befestigung und einen verstellbaren Spindelstock aus 580 mm aus.

Es gibt variable, werkzeuggesteuerte, automatische Spindelstockwechsel und Drehmomentbegrenzungen für verschiedene Lösungen. Folgende Spindelstocklösungen haben bei der WIAP® DM4-C zur Verfügung:  
- Durchmesser 75 - 265 mm; 12 oder 16 Abstände  
- Durchmesser 300-380/380/380/400/400

Bei der zur Zeit größten Maschine, der WIAP® DMS-C kann zusätzlich noch ein weiterer verstellbarer Drehstock angeordnet werden bis 580 mm. Unter anderem auch für die Drehkräfte hat die WIAP® den vorgefertigten hochpräzisen Spindelstock konzipiert, darauf auch bedingt der Hauptspindel, ein Fern nach Kundenwunsch montiert werden kann.

Außerdem wird die Spindelbremse gegen andere Anfahrbrake austauschbar. Werkzeuggesteuerte Abstände können über Lagerbohrungen genau gemessen werden, was sich positiv auf die Drehzeit auswirkt.

Der Rollstock ist ein einseitig, verstellbares Art wie der Spindelstock gefertigt. Somit wird verhindert, dass eine Leck-Drehmaschine für Werkstücke von 400 kg einen Rollstock bekommt, welcher für 20 Tonnen

Stückgewicht ausgelegt ist. Dies ermöglicht das WIAP® VDF® - Verfahren.

**Getriebe**

Zwei verschiedene Getriebeausführungen stehen zur Wahl:  
1. Original 27-Getriebe 2-stufig.  
2. WIAP-Getriebe, mit einem Spindelstock angeordnet. Dieses Getriebe wird 2-stufig oder bedarfsabhängig ausgelegt. Eingewartet werden vorwiegend AC-Spindelmaschinen. Hier kann, bei einem Durchmesser von 380 mm und Bearbeitung kleinerer Durchmesser, auch ein 15 kW Motor verwendet werden. Je nach Spindel- und Drehmomentauslegung, ist jedoch der mittlere Einsatz bis über 100 kW möglich.

**Schlitzen**

Der sehr schnelle Z-Schlitzen mit Führungen für den Kopfschlitten lässt wiederum auf dem WIAP® VDF® - Verfahren. Die Führungen haben die Abmessung 95 x 90 mm (120 x 90 mm bei DM4) und geschliffen sind über 1000 mm. Die X-Vorfahrung bei 580 mm, der Fernstock erfolgt über eine Kegelrollenführung.  
Der Z-Schlitten wird, bei den kurzen Spindelmaschinen zwischen 2-6 m, über eine selbstregulierende Kegelrollenführung angeordnet. Bei den langen Maschinen (abhängig der geforderten Werkstücklänge bis ca. 6 bis 8 Meter) wird ein spezieller Drehmoment-Antrieb eingesetzt.  
Als Motorantrieb wird ein Drehgeber oder Motor eingesetzt. Bei Hauptrollen-

ausgaben kann auch beides ausgetauscht verwendet werden. Mit dem patentierten selbstregulierenden Motorantrieb WIAP® MTH können Messungen über die CNC-Steuerung auf einen Drucker übertragen werden. Der Motorantrieb hat ein, über N-Feedback gesensitiviertes, rückstellbares Scherstell.

**Revolver / Werkzeugsystem**

Wahlweise kann auf dem robusten, überkompatiblen VDF® -Schlitten ein 6- oder 12-fach Revolver oder auch ein Revolver, mit oder ohne Schwelklage, montiert werden. Ein Drehkopf für einen Revolver, einen Y-Turm und eine Langschlitten-Aufnahme, ist mit 350 SD, ist ebenfalls einstellbar. Bedingt durch die 3-Achsen-Vorfahrung von 350 mm, sind die Möglichkeiten sehr individuell und vielfältig. Eine weitere Möglichkeit ist ein Werkzeugwechselsystem mit 24 / 30 oder mehr Stationen. Linienweilen oder Multi-Druckmaschinen sind ebenfalls möglich.

**Gleitschle / Führungsrollen / Rollen**

Der Gleitschle ist ein drehringermontiertes, emissionsfähiger Standard. Seitenrollen, während ein seitlicher Motor angibt gegen das Lauffach und die WIAP® Lösung angepasst. Diese Lösung hat folgende Vorteile:  
- Mit Verschiebungen von 10 mm kann ein schneller Schlitten

mittels mit einem leichten Handbuch in Bewegung setzen = Leertaktlauf.  
- Die Rollung wird reduziert, damit die Gleitschleibewehrungen des Revolver und seinen Anforderungen angepasst werden kann.  
Zusammengefasst Maschinen mit Teilraumverteilung, sollen aus Sicherheitsgründen langweilige Bewegungen vermeiden, als eine selbstregulierende Maschine für die Serienfertigung überlastet werden der optimalen Dimensionen.]

**CNC-Einrichtung**

Folgende Steuerungen können eingesetzt werden:  
- SIMULINK 310 oder 400  
- Zyklensteuerung R 3 D  
- Industrielle PC-CNC-Steuerung

**WIAP Einbaulösungen**

Alle Entwicklungen der WIAP® können auch herbeigeführt werden. Daher verfügt die WIAP® heute über eigene:  
- Maschinenlösungen  
- Fertigungslösungen  
- Anlaufrollen  
- Spindel- und Rollstock-Lösungen  
- Linienrollen  
- Automationslösungen etc.  
Bereits in der Konstruktionsphase wird bei WIAP® der Einsatz von verfügbarer überprüfter Zulieferer-Produkte kosten optimal, geprüft.

Technische Daten

Standardausführung mit Spitzmeiseln			
	mm	2000	4000
• Spitzenweite	mm	2000	4000
oder andere			
• Bohrflänge	mm	4300	6300
• Spindelhöhe	mm	650 (800)	650 (800)
• Schwingschleifen	mm	1300 (1600)	1300 (1600)
• Verfahrweg Z	mm	2000	4000
• Verfahrweg X	mm	850	850
• Spindelbohrung	mm	112 (985°)	112 (985°)
• Pinoldurchmesser	mm	160 (220)	160 (220)
		oder nach Wunsch	
• Futterdurchmesser			
wahlweise 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	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			
<b>Optionen</b>			
• Vollschutzverkleidung			
• Werkzeugrevolver 4-fach oder 12-fach			
• Werkzeugrevolver mit angetriebenem 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@blsawin.ch

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

## Order confirmation number. 96/12/16/10018

### 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 VDSF<sup>0</sup>

Guide supporting ground; Guides interchangeable without bed-disassembly.

#### 1.2 headstock / main drive - firmly arranged

Number headstocks	Stk.	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	<b>800</b>
- Max. ; On the spindle; upper limit	U / min	850

### 1.3 longitudinal and cross slides

Number of cross slide	Stk.	1
Number longitudinal slide	Stk.	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)	

### 1.3a 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 conveyor**

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 810T 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 benützbare.

- "Revolver 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 Kabelschlepp arranged. The electric cables in the cable trailing. The Drag chain cables are oil resistant.

## **3. General**

## Used CNC Lathe WIAP DM4C

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

Machine weight: approx net kg 16000  
Required space lwxh 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 Druckerhöhungspume 2-pressure system;  
switched from high to low pressure with M function included

### 6. GENERAL

Pos. 6.1 Prices:

The prices above are in sfr. included:

- packaging, transport and transport insurance to the site but excl Ablad.
- 4 days ago commissioning at the customer
- 2 - 3 days and decrease Vorinstruktion factory Vimmerby Sweden; 1 workpiece in Sweden; 2 - 3 workpiece can be removed separately in Aarau. When editing this

Workpieces are judged performance, stability and accuracy of the machine. stability and accuracy at least equivalent to existing Tacci.

- Documentation 2-fold in German
- Programming Guide
- Operation manual
- Schematics
- 1 year or 2000 hours warranty  
on machine interface control and numerical control
- 1 set compl. Documentation is handed over confidential

excl. VAT

Item 6.2 of payment.:

30% in order to bank or insurance guarantee

60% upon delivery; within 30 days after notification of dispatch from Aarau

10% 30 days after start-up; within 60 days of notification of dispatch from Aarau

6.4 General conditions Pos.

Unless mentioned otherwise stated, the general conditions for sale and delivery of machinery and equipment of the VSM (Association of Machinery Manufacturers Switzerland.) Apply

Pos. 6.5 penalty

If delivery is delayed 0.5% per week is up to max. 5% discount from the price. The beginning of a

## Used CNC Lathe WIAP DM4C

delivery delay: 1 month after the agreed delivery date. Maximum penalty, 5% of the sale price.

We reserve the right, in the course of detailed technical investigations during construction to make corrections of our quotation information; respectively Constructive and technical changes in the course of improving reserved. And such changes should only be made after express permission.

The machine is manufactured according to the regulations.

Best regards  
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](http://www.wiap.ch)

[www.widmers.info](http://www.widmers.info)

[www.wiapwidmers.info](http://www.wiapwidmers.info)

Mail Adressen:

[svn@widmers.info](mailto:svn@widmers.info)

[jim@widmers.info](mailto:jim@widmers.info)

[caroline@widmers.info](mailto:caroline@widmers.info)

[iris@widmers.info](mailto:iris@widmers.info)

[hanspeter@widmers.info](mailto:hanspeter@widmers.info)

[wiap@widmers.info](mailto:wiap@widmers.info)

Metall entspannen mit Vibration , Neumaschinen  
Umbauten, Retrofit  
Ausbildung