

## Zyklusdrehmaschine WEILER E60x2000



Baujahr	2008
Maschinennummer	DG04
Steuerung	SIEMENS 840D/SL1
Spitzenweite	2.000 mm

## AUSSTATTUNG - nicht verbindlich

---

Späneschutzhäuben

Kühlmitteleinrichtung verstärkt 10 bar

Späneförderer

Zentralschmierung

Maschinenstellelemente

DXF-Import

**Im Lieferumfang enthalten:**

Dreibackenfutter FORKHARDT 315 mm

Dreibackenfutter RÖHM 315 mm

Schnellwechselstahlhalterkopf PARAT

ca. 20 Stück Stahlhaltereinsätze

Drehwerkzeuge, Körnerspitzen, Backensätze u.v.m.

Betriebsanleitung/Dokumentation

Maschinenparameter auf Speichermedium

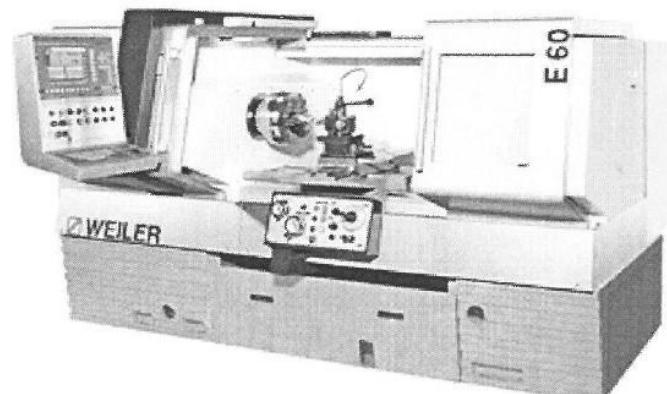
## TECHNISCHE DATEN - nicht verbindlich

---

### Technische Details

Drehdurchmesser über Bett	650 mm
Drehlänge	2.000 mm
Steuerung	840D sl incl. Weiler SL1 Siemens
Umlaufdurchmesser max. über Planschieber	400 mm
Planschieberweg	380 mm
Bettbreite	380 mm
<b>Hauptspindel:</b>	
Drehzahlbereich - Hauptspindel	1 - 2.500 min/-1
Getriebestufen	2
Getriebestufe 1	1 - 625 min/-1
Getriebestufe 2	4 - 2.500 min/-1
Antriebsleistung - Hauptspindel	25 / 20 kW
Max. Drehmoment	1.700 Nm
Spindelkopf	Gr. 8 DIN 55027
Spindeldurchmesser im vord. Lager	120 mm
Spindelbohrung	83 mm
Innenkegel	90 metrisch
<b>Vorschübe:</b>	
Vorschubkraft längs	12.000 N
Vorschubkraft quer	10.000 N
Vorschubbereich	0,001 - 50 mm/-1
Eilgang	10 / 5 m/min
<b>Gewindeschneiden:</b>	
metrisch	0,1 - 2.000 mm
Zoll	112 - 1/64 Gg. / Zoll
Modul	0,05 - 56 mm
Anzahl der Gewindegänge	360 pos.
<b>Reitstock:</b>	
Pinolen-Durchmesser	100 mm
Pinolenhub	200 mm
Pinolenaufnahme	MK 5/6
Gesamtleistungsbedarf	30 kVA
Maschinengewicht ca.	5,7 t
Raumbedarf ca.	5,0 x 3,5 x 2,0 m

## TECHNISCHE DATEN - nicht verbindlich

Maschinenkarte für Weiler - Drehmaschine				Inventar-Nr.
Grunddaten	Benennung Universal Drehmaschine Typ E60 Hersteller WEILER Werkzeugmaschinen Lieferer	Baujahr Liefer-Tag Masch.-Nr. DG04 Liefer-Nr. Inbetriebn. Standort	2008 Bestell-Nr.     	Kostenstelle Internes Kennzeichen
	Technische Daten	Zubehör / Sondereinrichtungen		
Arbeitsbereich	Spitzenhöhe 320 mm max. Drehlänge 1000/2000 mm max. Umlauf - Ø über Bett 650 mm max. Umlauf - Ø über Planschlitten 400 mm max. Umlauf - Ø in der Kröpfung - Länge der Kröpfung vor Planscheibe - max. Werkstückgewicht 2100 Kg			
Arbeitsspindel	Spindelkopf nach DIN 55027 Spindel- Ø im vord. Lager 120 mm max. Planscheiben - Ø 600 mm max. Drehmoment 1400 Nm	Größe 8 Innenkegel: Spindelbohrung 83 mm max. Futter - Ø 315 mm		
Support	Werkzeugsystem: Parat	Meißelquerschnitt 32x25 mm		
Anzahl der Bettschlitten:	1	Anzahl der Planschlitten 1		
Längshub	1000/2000 mm	Planhub 380 mm		
Reitstock	Pinolenkegel MK 5	Pinolen - Ø 100 mm		
	max. Pinolenhub	200 mm		
	max. Reitstockverschiebung	1085 / 2085 mm		
				

## TECHNISCHE DATEN - nicht verbindlich

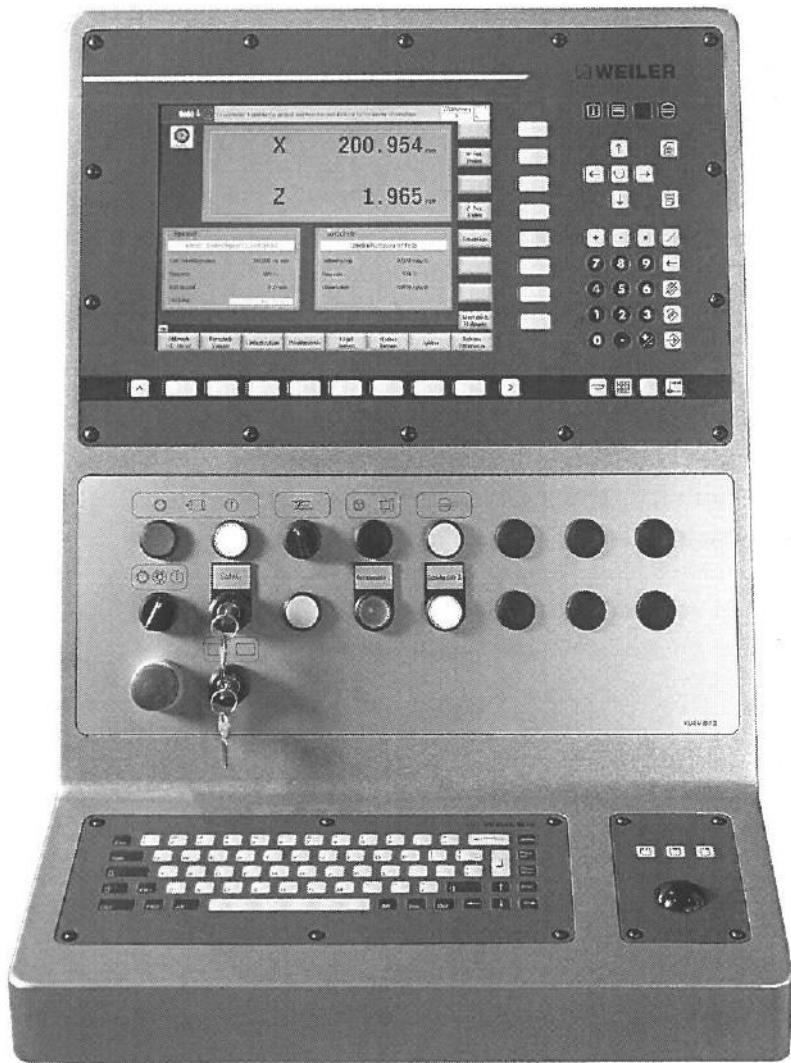
		L x B x H 3,6/4,6m x 2,6/4,6m x 1,9/2,0m		Gewicht 4800 / 5700 Kg		Ausgestellt: 20.10.2008		Name: G. Krämer	
<b>Antrieb</b>		Gesamtanschlußwert 30 kVA		Hauptsicherung 50 A		Spannung 400 V		Frequenz 50 Hz	
	Motor für	Hersteller	Type / Nr.			cos φ			Schutzart
	<b>Motordaten siehe BA</b>								
<b>Vorschubgeschwindigkeit</b>				Zerspanwerte	für St 60		bei Schnittgeschwindigkeit		
Längsschlitten min / max				0,001 - 50 mm/U	max. Spanquerschnitt		2,25 mm <sup>2</sup>		140 m / min
Planschlitten min / max				0,001 - 50 mm/U					
Eilgang:	längs	10 m/min	plan	5 m/min	<b>Betriebsstoffbedarf</b>				
Vorschubkraft:	längs / plan			12000 / 10000 N	Kühlmittel normal		30 dm <sup>3</sup> / min	3,5 bar	
Gewindesteigungen	min		max		Kühlmittel verstärkt		30 dm <sup>3</sup> / min	10 bar	
metrisch	0,1		2000	Steigung in mm					
Zoll	112		1/64	Gänge / Zoll	<b>Angaben zum Umweltschutz</b>				
Modul	0,05		56	Steigung in Modul	Lärmpegel				
DP	448		0,05	Steigung in G° / π	Emissionswerte		78 dB (A)		
<b>Spindeldrehzahl in 1/min</b>									
Getriebestufe	Drehzahlbereich								
	von		bis						
I	1		800 1/min						
II	4		2500 1/min						
III					Bemerkungen				
Stufenlos von	1	bis	2500 1/min	U / min					
	max. Leistung erreicht mit								
Getriebestufe	I	140	U / min	100% ED					
Getriebestufe	II	555	U / min	100% ED					

BEDIENUNG DER MASCHINE - nicht verbindlich

---

# E-Reihe

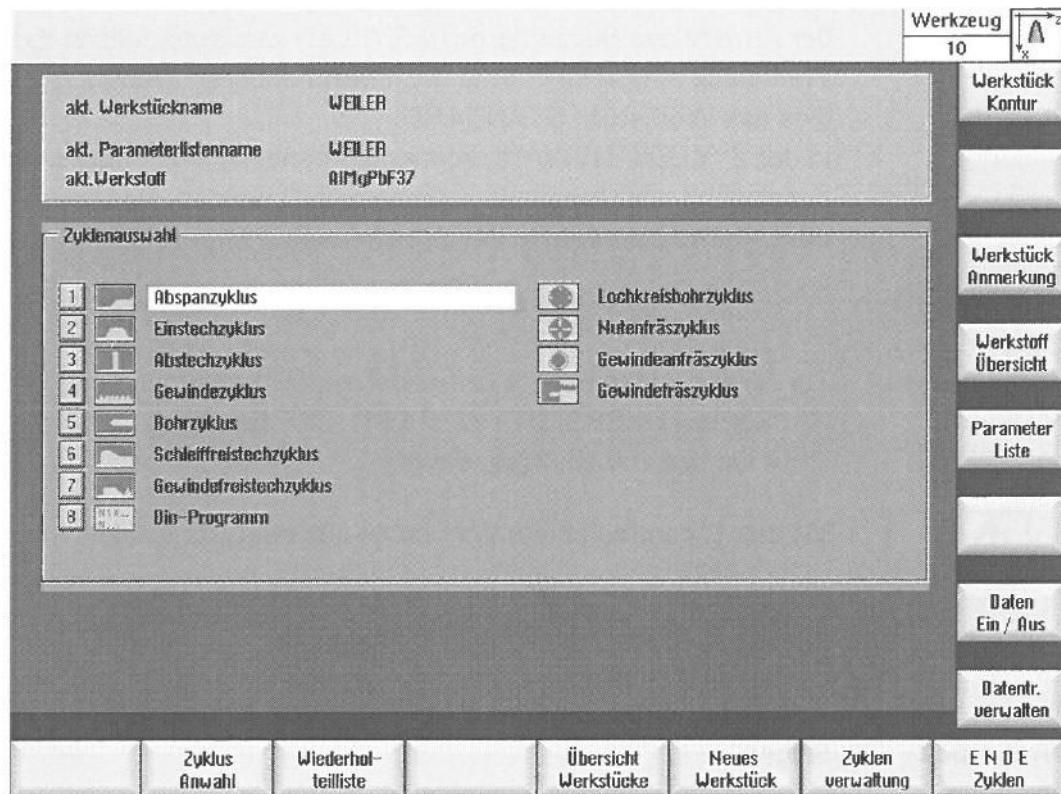
# Zyklensteuerung SL1



## BEDIENUNG DER MASCHINE - nicht verbindlich

### Bedienung

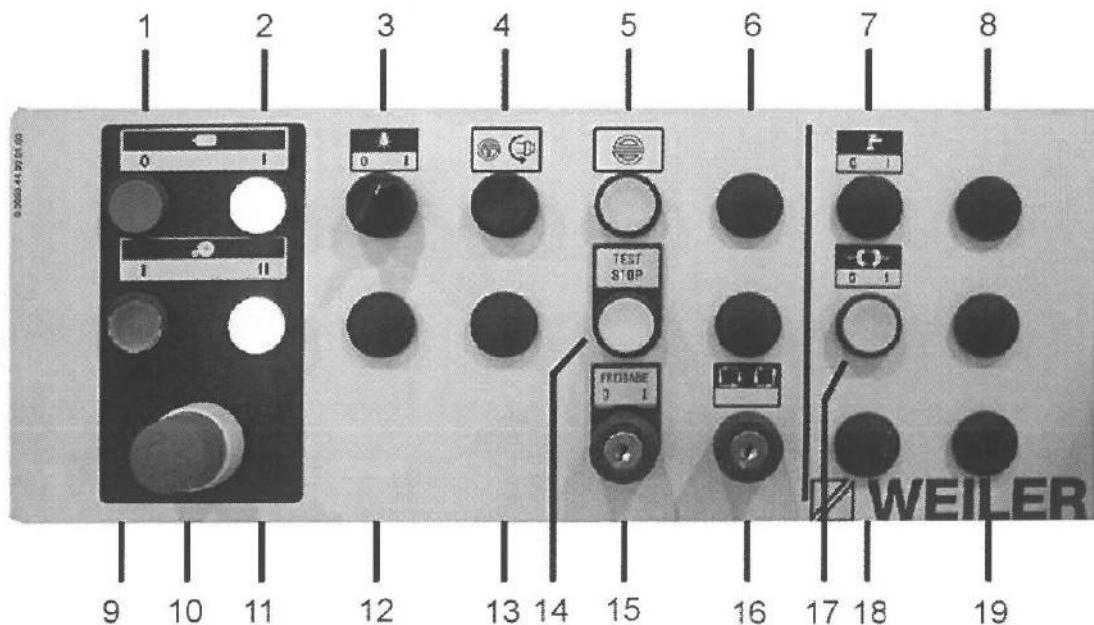
Die Umschaltung in den Zyklenbetrieb erfolgt im Grundbild (HANDBETRIEB) durch Betätigen des Softkey ZYKLEN. Daraufhin erscheint die ZYKLENAUSWAHL.



## BEDIENUNG DER MASCHINE - nicht verbindlich

### 2.2.3 Maschinenbedientafeln

Tasten-  
übersicht



- |   |   |
|---|---|
| 1 Antriebe Aus /<br>Störung Antrieb                       | 11 Anwahl Getriebestufe 2 im manuellen<br>Betrieb |
| 2 Antriebe Ein /<br>Maschine betriebsbereit               | 12 Reserve  |
| 3 Maschinenleuchte Ein / Aus                              | 13 Reserve  |
| 4 Spindel tippen  | 14 Test Stop / Safety Funktion                    |
| 5 Zustimmtaste  | 15 Antriebsfreigabe Ein / Aus                     |
| 6 Reserve   | 16 Einzelhub / Dauerhub                           |
| 7 Kühlmittel<br>Anwahl / Abwahl im manuellen Be-<br>trieb | 17 Spindelbremse<br>Anwahl / Abwahl (Option)      |
| 8 Reserve   | 18 Reserve  |
| 9 Anwahl Getriebestufe 1 im manu-<br>ellen Betrieb        | 19 Reserve  |
| 10 NOT-AUS  |   |

---

Hinweis



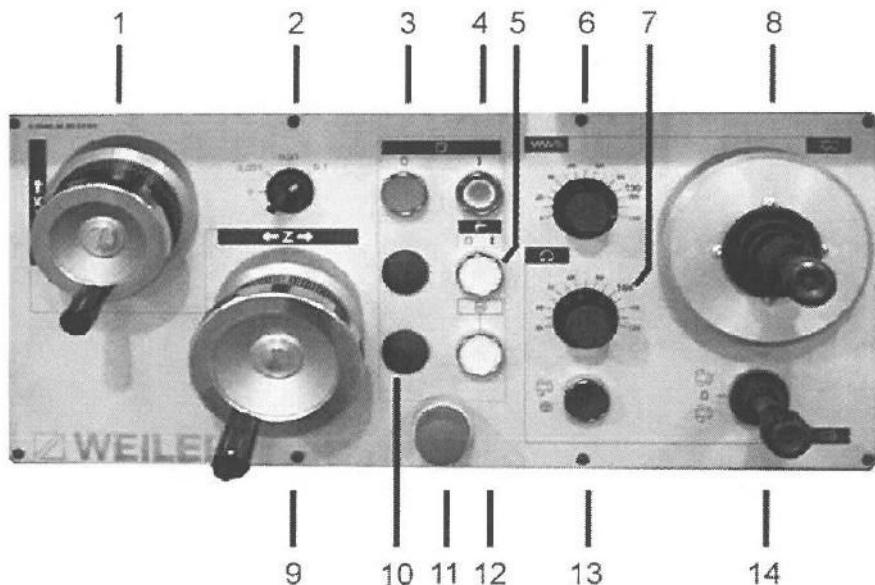
Je nach Typ und Ausführung der Maschine können sich Abweichungen hinsichtlich Anzahl und Lage der dargestellten Bedienelemente ergeben.

---

## BEDIENUNG DER MASCHINE - nicht verbindlich

---

### Tasten- übersicht



- |                              |                             |
|------------------------------|-----------------------------|
| 1 Handrad X-Achse            | 8 4-Wege-Schalter           |
| 2 Inkrement-Wahl Handrad     | 9 Handrad Z-Achse           |
| 3 Zyklus Stop                | 10 Reserve                  |
| 4 Zyklus Start               | 11 NOT-AUS                  |
| 5 Kühlmittel Anwahl / Abwahl | 12 Zustimmtaste             |
| 6 Vorschub-Override          | 13 Spindel Tippen           |
| 7 Spindel- Override          | 14 Spindel Ein links/rechts |

---

### Hinweis



Je nach Typ und Ausführung der Maschine können sich Abweichungen hinsichtlich Anzahl und Lage der dargestellten Bedienelemente ergeben.

---

**IV. DREHMOMENT - LEISTUNG - DREHZahl - DIAGRAMM: SPB. 83**

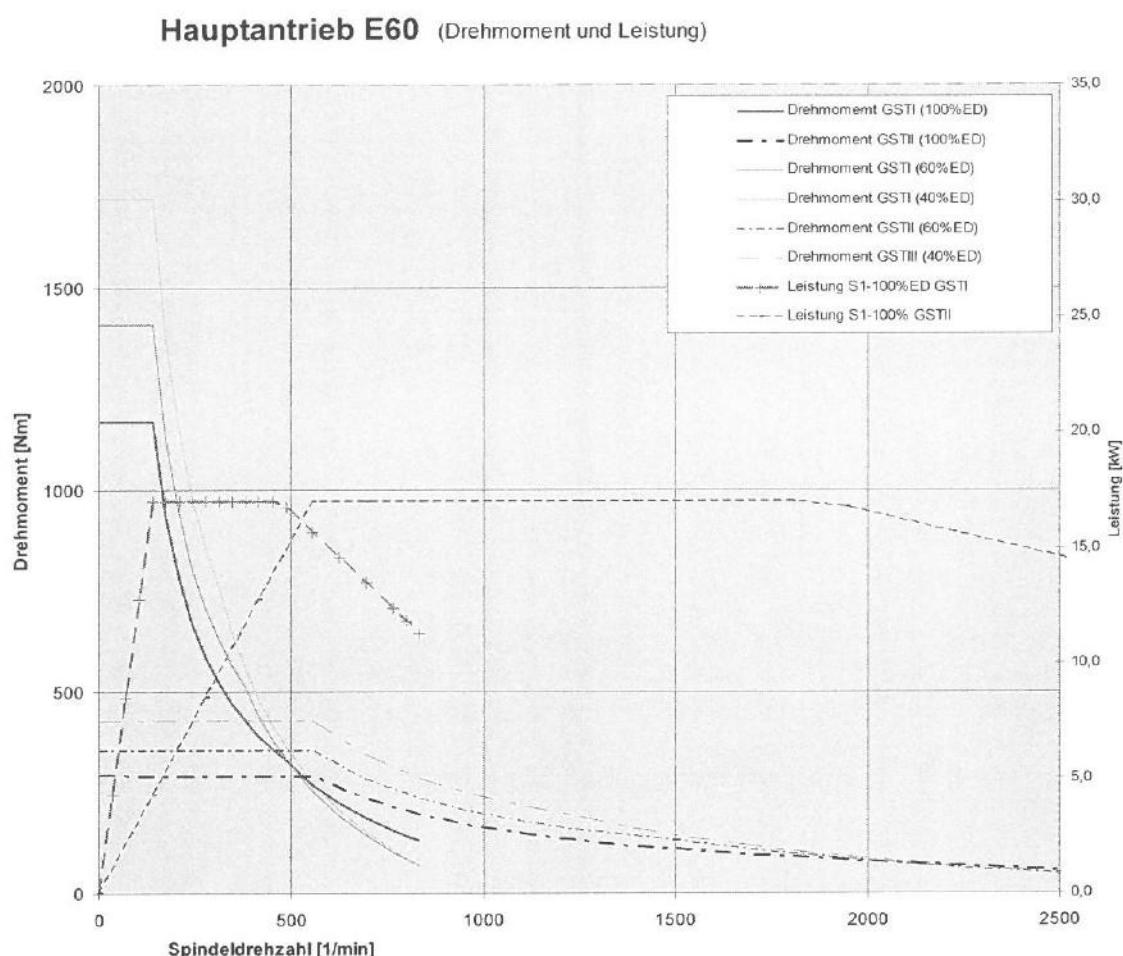
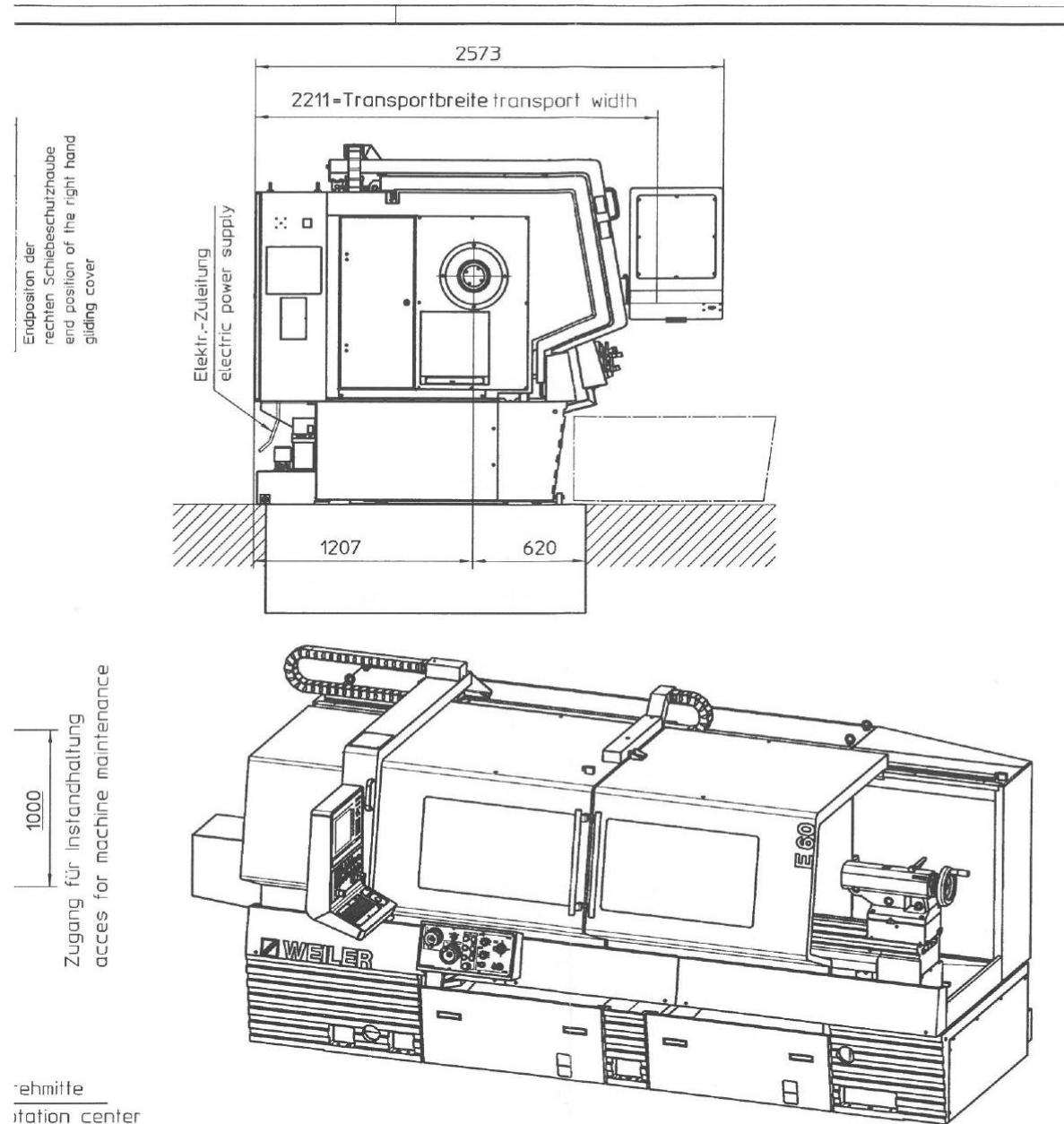


Bild 3- 2: Leistungsdiagramm Spindelbohrung Ø 83

AUFWESTELLPLAN - nicht verbindlich



### **Elektrischer Gesamtleistungs electric total power required**

Zuleitungsquerschnitt .... 5x16qumm  
line cross-section

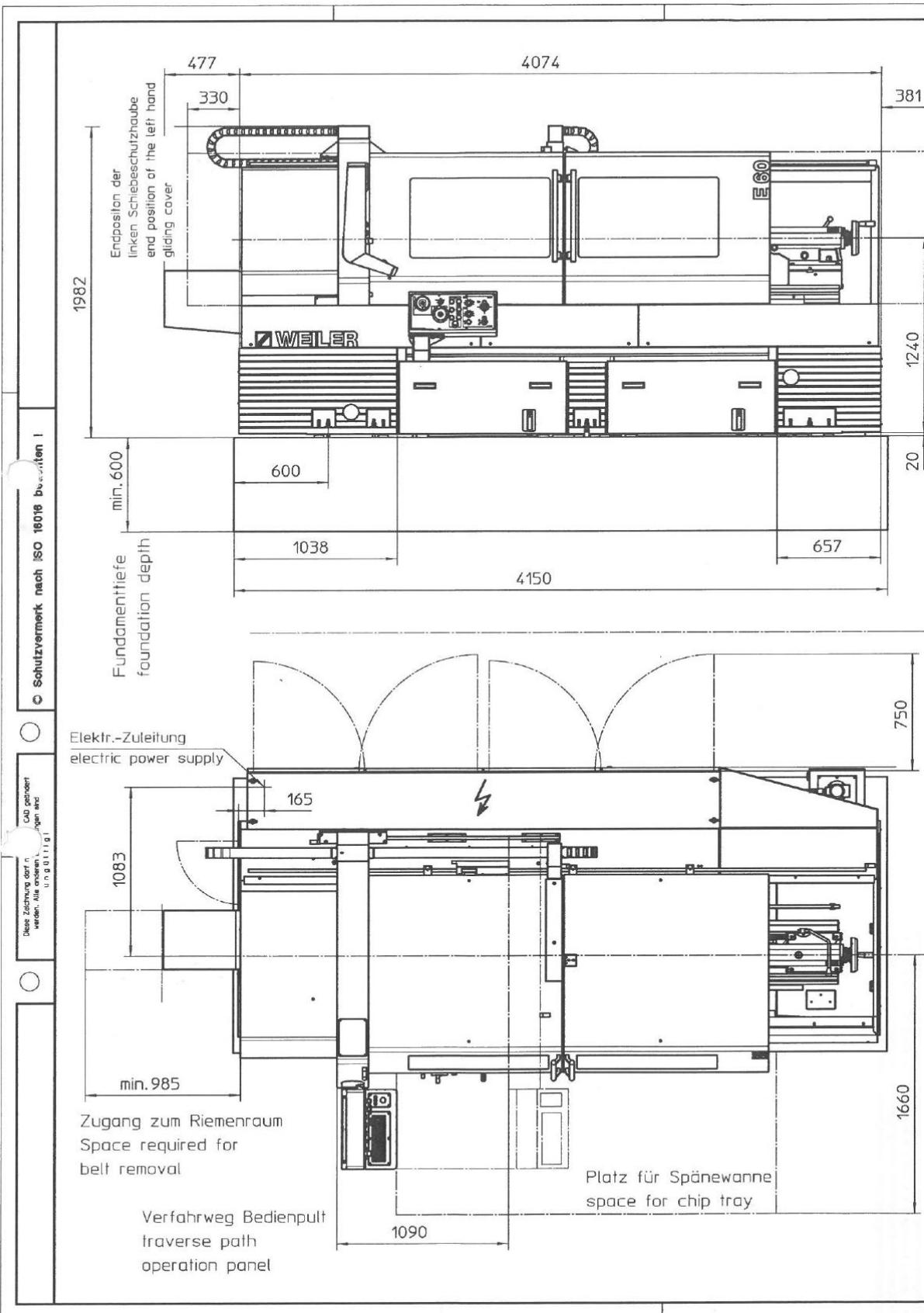
Netzspannung .... 3x400V~ + PE  
voltage

Absicherung .... 50A  
protection by fuses

Maschinengewicht (Standardausführung) .... 5950kg  
weight of machine (basic version)

Ersatz für:		entstanden aus:		Sachbearbeiternummer:	Maßstab:	Änderung:		erstellt	geprüft	
					1:20	Blatt-Anz.:	Blatt-Nr.:			
						3	2	<input checked="" type="checkbox"/>	WEILER	
-Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH		Masse:	Werkstoff:		Name: AUFSTELLPLAN E60					
-Allgemeintoleranzen für Schweißteile DIN EN ISO 13920-AE				erstellt	gepruft	MASCHINENABMESSUNGEN SPW2000				
-Allgemeintoleranzen für Blechteile DIN 6930-m				Datum:	14.12.07	19.12.07	Zeichnungsnummer: 0.5060.97.20.01.00 A2			
			Name:	EWG	guko	K-Ziff. Maschine H-Grp. U-Grp. Teil And. Format				

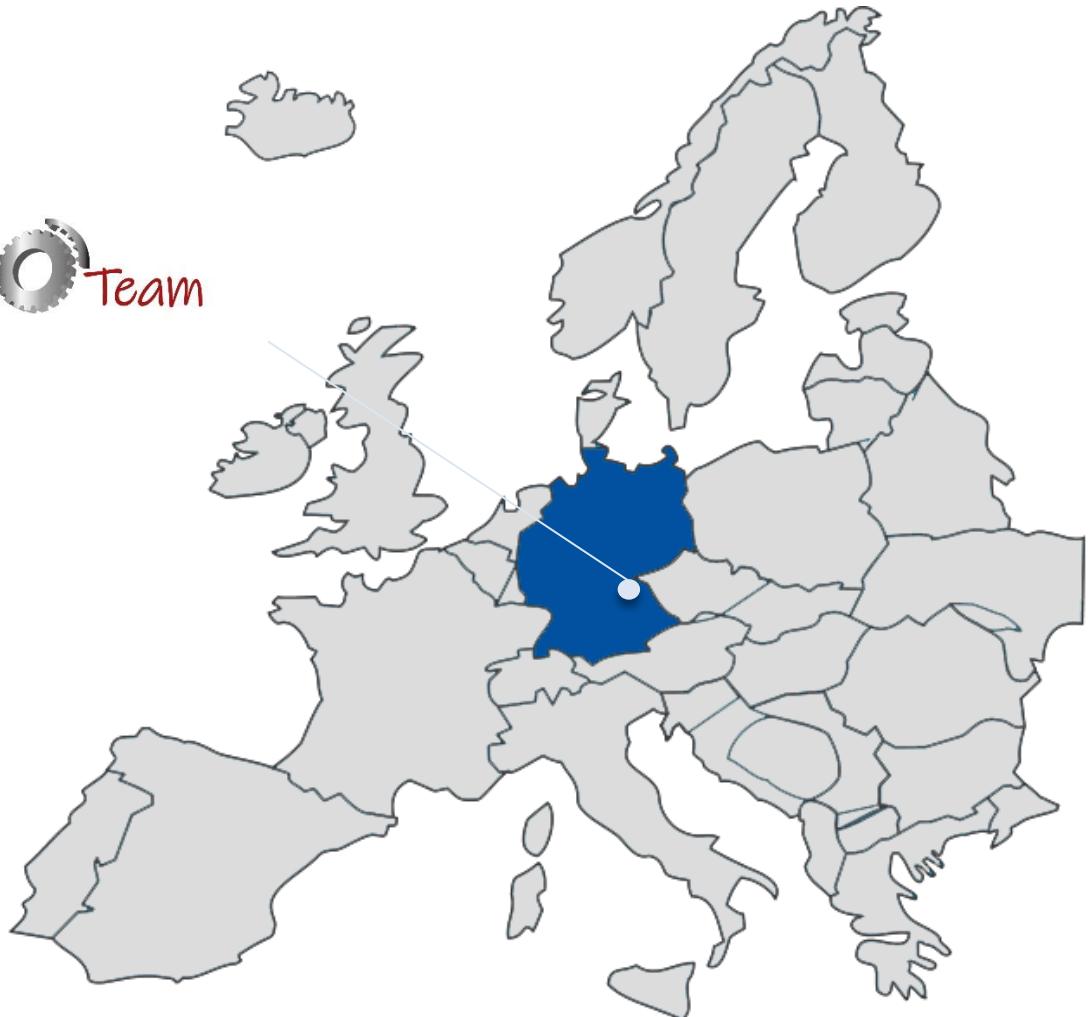
# AUFSTELLPLAN - nicht verbindlich



*Vielen Dank für Ihr Interesse*

---

maschinen  Team



\*Diese Unterlagen legen keinen Anspruch auf Vollständigkeit und Richtigkeit. Eigenschaftszusicherungen werden mit den hier enthaltenen Angaben ausdrücklich nicht übernommen. Es handelt sich um eine Gebrauchtmaschine.\*