

Datenblatt zur Lager-Nr. L7093

| | | |
|----------------------|---|----------------------|
| Typ | : Leit- und Zugspindeldrehmaschine Condor B | |
| Fabrikat | : WEILER | |
| Maschinen-Nr. | : 1388 | |
| Baujahr | : 1989 - teilüberholt neu lackiert RAL 7035 lichtgrau geometrische Abnahme nach Prüfprotokoll | |
| Techn. Daten | : Spitzenhöhe: 165 mm | Spitzenweite: 650 mm |



| | | |
|---------------------|--|--|
| Zubehör | : 3-Achsen-Digitalanzeige HEIDENHAIN VRZ 770 Hebelschnellspanneinrichtung für Zangentyp K 32, elektrisch abgesichert Futterschutzhaube mit elektrischer Absicherung Schnellwechselstahlhalter Grundkörper Gr. B Bettanschlag Leit- und Zugspindel abgedeckt Spänerückwand Bedienungsanleitung | |
| Maße/Gewicht | : ca. 1850 x 880 x 1300 mm (LxBxH) / ca. 1020 kg | |





Technische Daten

| | |
|---|--------|
| Umlauf- ϕ über Bett | 330 mm |
| Umlauf- ϕ über Planschlitten | 180 mm |
| Drehlänge zwischen Spitzen | 750 mm |
| Drehlänge zwischen Spitzen mit abgedeckter Leit- und Zugspindel | 650 mm |
| Spitzenhöhe | 165 mm |
| Bettbreite | 240 mm |

Drehspindel

| | |
|---|---------|
| Spindelkopf DIN 55 027 oder ähnlich DIN 55 029 (Camlock D1) | Größe 5 |
| Spindel- ϕ im vorderen Lager | Größe 4 |
| Spindeldurchlaß | 70 mm |
| Innenkegel nach DIN 228 | 40 mm |
| Zentrierspitze nach DIN 806 | MK 5 |
| Planscheiben- ϕ max. | MK 3 |
| Futter- ϕ normal | 280 mm |
| Futter- ϕ maximal | 160 mm |
| | 200 mm |

Werkzeugschlitten

| | |
|--|----------------|
| Führungslänge des Bett-schlittens | 365 mm |
| Skalenteilung am Schloßkasten-handrad: | |
| 1 Umdr. = 25 mm, 1 Teilstrich | 0,1 mm |
| oder: | |
| 1 Umdr. 1" 1 Teilstrich | 0,005" |
| Planschlittenweg | 175 mm |
| Planschlittenspindelsteigung | 3 mm oder 0,1" |
| Skalenteilung am Planschlitten: | |
| 1 Teilstrich = 0,02 mm oder 0,001" | |
| Breite des Planschlittens | 140 mm |
| Oberschlittenweg | 110 mm |
| Oberschlittenspindelsteigung | 3 mm oder 0,1" |
| Skalenteilung am Oberschlitten: | |
| 1 Teilstrich = 0,02 mm oder 0,001" | |
| Breite des Oberschlittens | 112 mm |
| Schwenkbereich des Oberschlittens | $\pm 90^\circ$ |
| Höhe Spitzenlinie über Meißelauflage | 36 mm |
| Größter Drehmeißelquerschnitt | 25x25 mm |

Reitstock

| | |
|---------------------------------------|-----------------|
| Pinolenhub | 110 mm |
| Pinolendurchmesser | 50 mm |
| Aufnahmekegel DIN 228 | MK 3 |
| Skalenteilung der Pinole | 1 mm oder 1/16" |
| Verstellspindelsteigung | 3 mm oder 0,1" |
| Skalenteilung an der Reitstockspindel | |
| 1 Teilstrich = 0,02 mm oder 0,001" | |
| Querverstellung | ± 10 mm |

Setzstücke

feststehend Führungsdurchmesser 15-100 mm
mitlaufend Führungsdurchmesser 10- 85 mm

Spindeldrehzahlen

Anzahl 16
Bereich 45 bis 2800 U/min
Reihe 45, 58, 80, 100, 140, 180, 235, 315, 400, 520, 710, 920, 1220, 1600, 2100, 2800

oder 32
Bereich 22 bis 2800 U/min
Reihe wie oben zusätzlich jede Drehzahl halbiert

Antriebsmotor

3 kW / 1500 U/min
3/1,5 kW / 1500/750 U/min

Vorschübe

Anzahl 120
Normalbereich längs über Zahnräder, metr./Zoll Aufsteckung 0,016 = 0,25 mm/U
über Zahnriemen 0,022 - 0,5 mm/U

Steilbereich längs über Zahnräder, metr./Zoll Aufsteckung 0,125 - 2 mm
über Zahnriemen 0,045 - 4 mm

Planvorschübe = 0,3733 x Längsvorschub

Gewindesteigungen (Europa-Ausführung)

alle genormte metrische von 0,18 - 28 mm mit Ausnahme 0,25; 5,5; 20; 22 mm

alle genormte Zoll von 80 bis 1 1/2 Gang mit Ausnahme 11 1/2, 27, 30 Gang

32 Modul von 0,1 bis 9 mm

36 Diametral-Pitch 200 bis 2 3/4 Gang

Steilgewindeeinrichtung 8-fach

Leitspindelsteigung 6 mm oder 4 Gang/"

Werkstückgewichte

Größte Werkstückmasse zwischen Spitzen ohne Setzstücke 160 kg
mit Setzstöcken 50 kg

Größte Werkstückmasse fliegend, einschließlich Spannmittel 125 kg

Platzbedarf und Gewichte

Länge x Breite x Höhe der Maschine 1832 x 880 x 1290 mm
Drehspindel über Fußboden 1150 mm
Gewichte je nach Ausführung ca. 1020 kg

Maschinen-Nr.:

1388

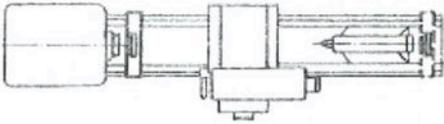
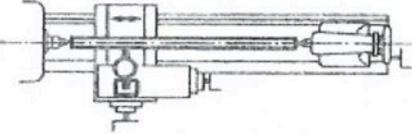
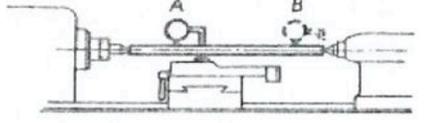
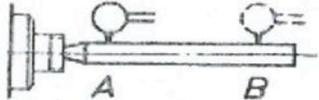
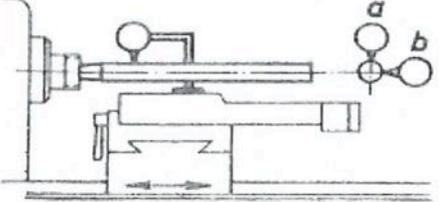
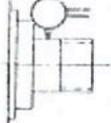
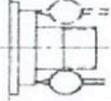
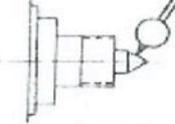
Abnahme – Bedingungen für Werkzeugmaschinen
Leit- und Zugspindel-Drehmaschinen

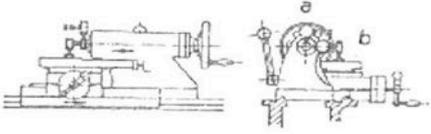
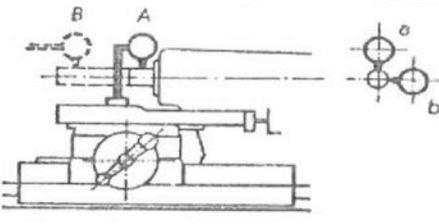
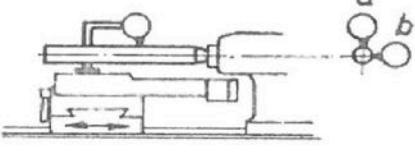
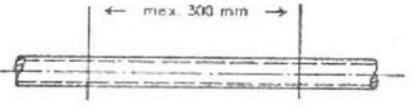
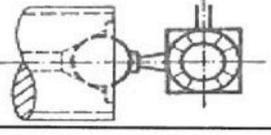
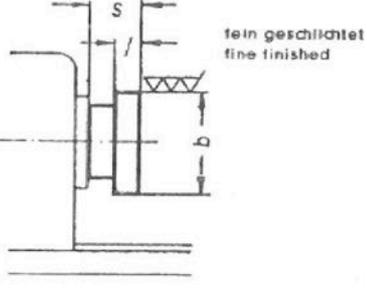
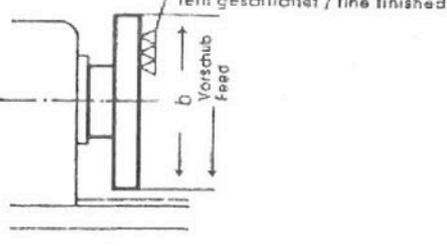


Weiler

Maschinentyp: Condor B

Kunde: L7093

| Nr. | Gegenstand der Messung | Bild | Zulässige Toleranz | Gemessene Abweichung |
|-----|---|---|--|----------------------|
| 1 | Ausrichten der Maschine a) Bett in Längsrichtung b) Bett in Querrichtung |  | a) vordere Führungsbahn 0,02 mm/m; hintere Führungsbahn hohl 0,01 mm/m gewölbt 0,02 mm/m b) +/- 0,02 mm/m | |
| 2 | Geradlinigkeit der Bettschlittenbewegung in der Waagerechtebene |  | a) 0,01 mm per 300 mm | 0,01 |
| 3 | Fluchten der beiden Körnerspitzen in der Senkrechtebene |  | 0,01 mm | 0,01 |
| 4 | Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel |  | Stellung/Position A: 0,01 mm B: 0,02 mm | 0,007 0,015 |
| 5 | Parallelität der Arbeitsspindel zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagerechteben |  | a) 0,01 mm per 300 mm b) 0,01 mm per 300 mm | 0,015 0,015 |
| 6 | Rundlauf des Zentrierzylinders der Arbeitsspindel |  | 0,005 mm | 0,005 |
| 7 | Axialruhe der Arbeitsspindel und Stirnlaufgenauigkeit des Anlagebundes |  | 0,01 mm | 0,005 |
| 8 | Rundlauf der Körnerspitze |  | 0,01 mm | 0,005 |

| Nr. | Gegenstand der Messung | Bild | Zulässige Toleranz | Gemessene Abweichungen |
|-----|---|---|--|------------------------|
| 9 | Parallelität von Bettschlittenbewegung und Reitstockführung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrecht-ebene |  | a) 0,03 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,02 mm/ 0,03 mm b) 0,02 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,01 mm/ 0,02 mm | 0,01 0,01 |
| 10 | Parallelität der Reitstock-pinole zur Bettschlitten-führung (- bewegung) a) in der Senkrech- ebene b) in der Waagrecht- ebene |  | a) 0,01 mm b) 0,01 mm | 0,015 0,01 |
| 11 | Parallelität des Innenkegels der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrech- ebene b) in der Waagrecht- ebene |  | a) 0,03 mm per 300 mm b) 0,03 mm per 300 mm | 0,02 0,02 |
| 12 | Steigungsgenauigkeit der Leitspindel |  | 0,03 mm zugesichert zwischen irgend 2 Gängen, die höchstens 300 mm voneinander entfernt liegen | |
| 13 | Axialruhe der Leitspindel |  | 0,01 mm in jeder Richtung | |
| 14 | Arbeitsgenauigkeit beim Runddrehen |  | 0,005 mm | |
| 15 | Arbeitsgenauigkeit beim Plandrehen |  | 0,015 mm auf Durchmesser des Probewerkstückes | |

Maschine abgenommen am:

Gottschling

harich
GmbH
WERKZEUGE-MASCHINEN

harich Werkzeuge-Maschinen GmbH
Industriestraße 81 - 90537 Feucht
Tel.: 09128/9283-0 - Fax: -20
harich@harich.de www.harich.de

Rehm

Unterschrift Werkstattleitung Herr Gottschling

Unterschrift Geschäftsleitung Herr Rehm