

Datenblatt zur Lager-Nr. L7307

Typ	: Leit- und Zugspindeldrehmaschine Praktikant R 500	
Fabrikat	: WEILER	
Maschinen-Nr.	: 2055	
Baujahr	: ca. 1979/1980 - werkstattgeprüft geometrische Abnahme nach Prüfprotokoll	
Techn. Daten	: Spitzenhöhe: 145 mm	Spitzenweite: 500 mm

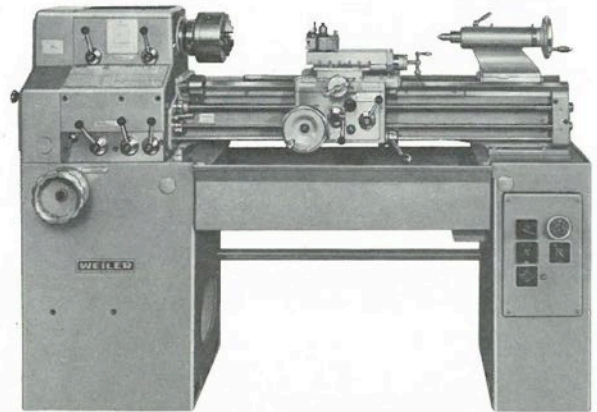


Zubehör	: 3-Achsen-Digitalanzeige K+C Arbah-L, neu Futterschutzhaube mit elektrischer Absicherung, neu Schnellwechselstahlhalter Grundkörper Gr. A einfacher Bettanschlag Messmittel-Ablagefach Spänerückwand mit neuer Schutzscheibe Bedienungsanleitung
----------------	---

Maße/Gewicht	: ca. 1500 x 800 x 1500 mm (LxBxH) / ca. 610 kg
---------------------	---



Bezeichnung: Präz.-Leit- und Zugspindel Drehmaschine	Sonderzubehör	Inv.-Nr.
Hersteller: Weiler Werkzeugmaschinen	Dreibackenfutter sp. bis 160 mm	Baumuster: PRAKTIKANT,
Herzogenaurach bei Nürnberg/Germany	Planscheibe \varnothing 280 280 mm	Fabr.-Nr. Baujahr
Kennzeichen der Maschine	Kühlmitteleinrichtung	Anschaffungsjahr
Arbeitsbereich: Gr. Umlauf- \varnothing über Bett 297 mm max. Drehlänge 100 mm	Spannzangeneinrichtung bis 27 \varnothing	Bestelltag Liefertag
Gr. Umlauf- \varnothing über Schlitten 160 mm max. Spw. 100 mm	Setzstock fest. 10 - 90 \varnothing	Standort
Gr. Umlauf- \varnothing in der Kröpfung —	Setzstock mitgeh. 10 - 70 \varnothing	gehört zu Gruppe
Länge der Kröpfung ohne Brücke —		Kostenkl.
Spindelkopf: Form DIN 800 A bzw. Kurzkegel DIN 55 022		Gütegrad
Nenn- \varnothing 62 J 5 Größe 5		Besonders geeignet für mittlere Präzisions-Drehteile
Spindelbohrung 36		
Gewinde- \varnothing M 60 x 4		
Gr. d. Innenkegels MK 5/MK 3		
Schlitten: Anzahl der Bettschlitten 1 Vorschub v. Hand/selbstt.		
Anzahl der Querschlitten 1 Vorschub v. Hand/selbstt.		
Leitspindel 24 \varnothing Stg. 6 bzw. 1/4"		
größt. Stahlquer. Abst. v. Stahl bis Sp. M. 26 mm		
Reitstock: Pinolenkegel MK 3		
gr. Pinolenverstell. v. H. 90		
gr. Querverst + 15		
Reitstockversch. v. H. 800		
Wechselräder: Zähnezahl: 20, 24, 25, 30, 32, 35, 80 und 120		



Maschinen-Nr.:

2055

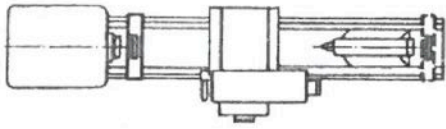
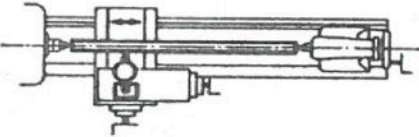
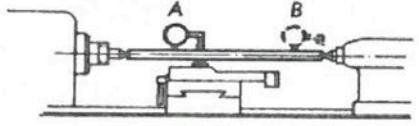
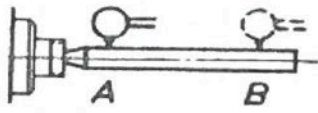
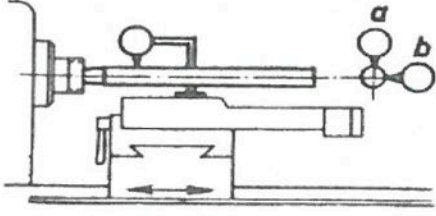
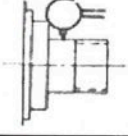
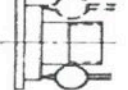
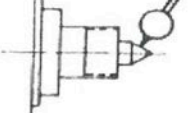
Abnahme – Bedingungen für Werkzeugmaschinen
Leit- und Zugspindel-Drehmaschinen

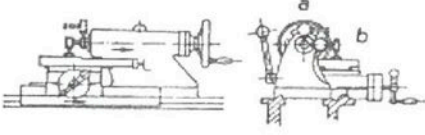
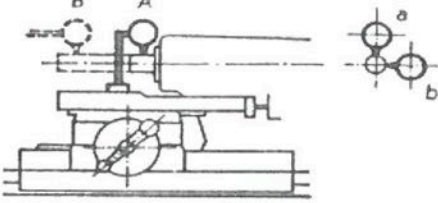
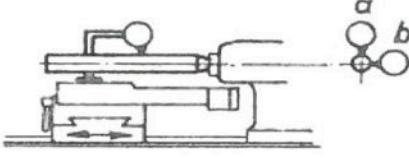
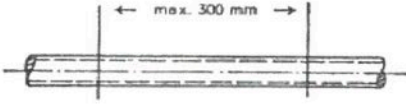
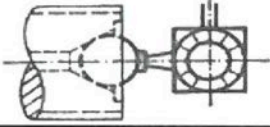
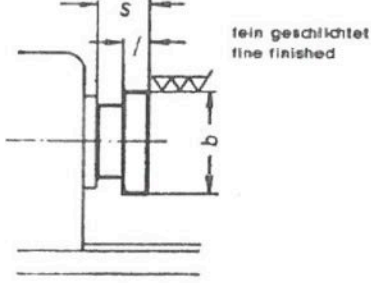
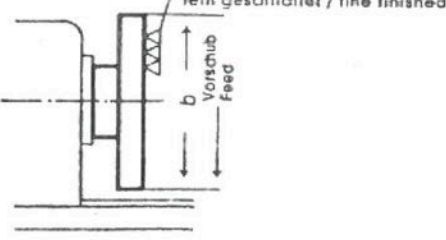


WEILER

Maschinentyp: PRAKTIKANT R 500

Kunde: L7307

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	0,03
4	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel		Stellung/Position A: 0,01 mm B: 0,02 mm	0,01 0,02
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	0,01 0,01
6	Rundlauf des Zentrierzylinders der Arbeitsspindel		0,005 mm	0,01
7	Axialruhe der Arbeitsspindel und Stirnlaufgenauigkeit des Anlagebundes		0,01 mm	0,005
8	Rundlauf der Körnerspitze		0,01 mm	0,015

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	0,015 0,02
10	Parallelität der Reitstock-pinole zur Bettschlitten-führung (-bewegung) a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrecht-ebene		a) 0,01 mm b) 0,01 mm	0,01 0,01
11	Parallelität des Innenkegels der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrecht-ebene		a) 0,03 mm per 300 mm b) 0,03 mm per 300 mm	0,04 0,01
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