

Die neue Commodor



Konventionelle Präzisions-Drehmaschine
Commodor 180 **GSD** / 180 **VCD**
Commodor 230 **VCD**

 **WEILER**

www.weiler.de

BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Partner der Nachhaltigkeitsinitiative
des Maschinen- und Anlagenbaus

Service

Radialbohrmaschinen

CNC-Drehmaschinen

Zyklengesteuerte Drehmaschinen

Konventionelle/Servokonv. Drehmaschinen

Commodor GSD und Commodor VCD



► **Getrennte Vorschub- und Gewindegewandlung mit gegenseitiger Verriegelung**

► **Verfahrbarer Futterschutz**
Garantie für Sicherheit

► **Wartungsfreundlichkeit**
durch gute Erreichbarkeit der Wartungsstellen

► **Integrierte LED-Maschinenleuchte**
blendfrei angeordnet

► **WEILER Design + Ergonomie**
Perfekte Ausrichtung an die Praxis und Bedienung

► **Einfache Späneentsorgung**
durch herausfahrbare Spänewanne

Qualität

Die Abnahmetoleranzen nach DIN 8605 werden deutlich unterschritten – ein Beweis für die hohe Qualität der Maschine.

Sicherheit

- Automatische Handradausrückung
- Leit- und Zugspindelabdeckung
- Spindelbremse
- Entschärfung von Quetschstellen

Wirtschaftlichkeit

Bei Einzelteil- und Kleinserienfertigung, in Handwerks- und Industriebetrieben sowie im Werkzeug- und Vorrichtungsbau bietet die Commodor-Baureihe zahlreiche Einsatzmöglichkeiten, die durch umfangreiche Zusatzeinrichtungen noch wesentlich erweitert werden können.

Der bedienerfreundliche mechanische Riese für höchste Zerspanleistung

Bildschirmanzeige WEILER VCD (Option)

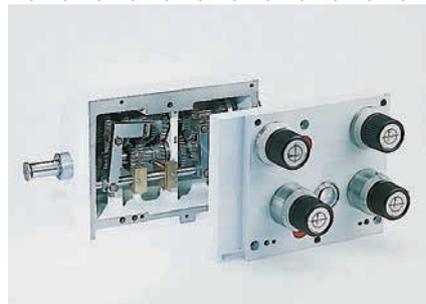


- ▶ Großer, übersichtlicher 9"-Farbbildschirm
- ▶ 3 Achsen für Bett-, Plan- und Oberschlitten (Z und Zo verrechnend oder trennbar)
- ▶ Konstante Schnittgeschwindigkeit mit Drehzahlbegrenzung
- ▶ Orientierter Spindelhalt
- ▶ Elektronische Endschalteinrichtung beim Gewindedrehen
- ▶ Restweganzeige bei Gewindeschneiden mit Endschalteinrichtung
- ▶ Automatische Anzeige der Wartungsintervalle
- ▶ Ausblenden der Achsenpositionen möglich
- ▶ Radius-/Durchmesser-Umschaltung
- ▶ Metrisch-Zoll-Umschaltung
- ▶ Nullpunktverschiebung
- ▶ Timergeführter Standby-Betrieb
- ▶ Werkzeugtechnologiespeicher für Drehzahl oder Schnittgeschwindigkeit für 99 Werkzeuge
- ▶ Elektronischer Betriebsstundenzähler für Maschine „Ein“ und Spindel „Ein“



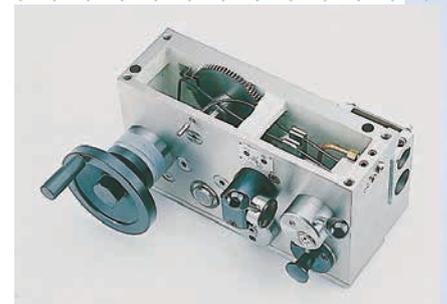
Spindelkasten

Die sehr stabile Hauptspindel gewährleistet hohe dynamische Steifigkeit. Das Hochpräzisions-Doppelkegelrollenlager und einstellbare zweireihige Zylinderrollenlager garantieren hohe Oberflächenqualität, große Laufruhe und gute Drehleistung.



Vorschubgetriebe

Vorschubgetriebe mit 3 Drehknöpfen und einem integrierten Hebel können 200 Gänge geschaltet werden. Mit wenigen Ausnahmen sind alle genormten Gewindesteigungen im metrischen und Zoll-Maßsystem innerhalb eines großen Bereiches ohne Umstecken von Wechselrädern schaltbar.



Schlosskasten

Der Schlosskasten ist vollkommen geschlossen und dient gleichzeitig als Ölreservoir der Zentralschmierung für Werkzeugschlitten und Schlossmutter. Das unbeabsichtigte Einrücken der Schlossmutter ist durch eine Drucktaste gesichert.

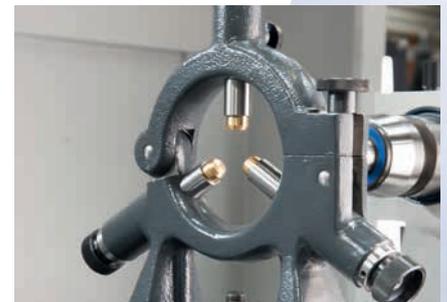
Optionsbeispiele



Numerische Positionsanzeige
Heidenhain ND780 (GSD)



Handspannfutter für Druckspannzangen



Feststehende Lünette

Technische Daten

Serienausstattung

- Reitstock mit Druckentlastung
- Zentralschmierung
- Bremsenrichtung für Hauptantrieb
- Steckdose für Maschinenleuchte 230 V
- Leit- und Zugspindelabdeckung
- Kegelhülse MK6 / MK4
- Zentrierspitze MK4
- Multisuisse Schnellwechsel-Stahlhalter Gr. B mit Wechselhalter BD 25140
- Verfahrbare Futterschutzhaube mit Endschalteüberwachung
- Maschinenrückwand
- LED-Maschinenleuchte
- Späneabweiser
- Festanschlag längs
- Satz Wechselräder 33-56-88-120
- Kühlmittelinrichtung
- 5 Reserve-Abscherstifte für Leitspindel und Wechselrad
- Satz Bedienschlüssel
- Betriebshandbuch mit Ersatzteilkatalog auch auf Datenträger
- Maschinenkarte
- Hauptantrieb mit eingebauter Bremse

Optionen

- Mitlaufende Zentrierspitzen
- Mitlaufende Lünette mit Gleitbacken
- Feststehende Lünette mit Rollen- oder Gleitbacken
- Hohlspindelanschläge
- Drei- und Vierbackenfutter
- Planscheiben
- Diverse Spanneinrichtungen für Spannzangen
- Endschalteinrichtung zum Gewindeschneiden
- Digitalanzeigen
- Konstante Schnittgeschwindigkeit (nur bei VCD-Ausführung)
- Weiteres Zubehör auf Anfrage

Elektrische Ausrüstung

- Betriebsspannung 3 x AC 400 V N / PE / 50 Hz
- Steuerspannung 24 V
- Alle sicherheitsrelevanten Bauteile sind elektrisch verriegelt.
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtung
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall oder NOT-AUS

Arbeitsbereich		Commodor 180 GS [®]	Commodor 180 VC [®]	Commodor 230 VC [®]
Spitzenweite	mm	1.000	1.000	1.000
Spitzenhöhe	mm	180	180	230
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	380	380	475
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	190	190	270

Drehspindel				
Spindelkopf DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	Gr.	6	6	6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	90	90
Spindelbohrung	mm	56	56	56
Innenkegel	MK	6	6	6

Hauptantrieb				
Antriebsleistung 100% ED	kW	2,2 / 4,4	9	12,5
Drehzahlbereich	1/min	25 – 2.000	25 – 2.000	25 – 2.000
Anzahl der Getriebestufen		9	4	4
Anzahl der Drehzahlstufen		18	stufenlos	stufenlos

Vorschubbereich				
Anzahl der Vorschübe		200	200	320
längs	mm/U	0,026 – 0,9	0,026 – 0,9	0,026 – 7,4
plan	mm/U	0,013 – 0,45	0,013 – 0,45	0,013 – 3,7

Gewindeschneidbereich				
metrische Gewinde	mm	0,3 – 10	0,3 – 10	0,3 – 80
Zoll-Gewinde	G/Zoll	80 – 2,75	80 – 2,75	80 – 0,75

Reitstock				
Pinolendurchmesser	mm	60	60	70
Pinolenhub	mm	150	150	150
Innenkegel	MK	4	4	4

Abmessung				
Länge / Breite / Höhe	mm	2.400/1.310/1.585	2.400/1.310/1.585	2.400/1.310/1.585
Gewicht	kg	1.750	1.800	2.000



Anwendervideos
finden Sie auf dem
WEILER Channel bei



WEILER

WEILER Werkzeugmaschinen GmbH

Friedrich K. Eisler Straße 1

D-91448 Emskirchen

Telefon +49 (0)9101-705-0

Fax +49 (0)9101-705-122

info@weiler.de • www.weiler.de