

TECHNISCHE DATEN

Serienausstattung

- Bremsenrichtung für Hauptantrieb
- LED Maschinenleuchte in der Rückwand
- Kegelhülse ME50 / MK3
- Zentrierspitze MK3
- Multisuisse Schnellwechsel-Stahlhalter Gr. A mit Wechselhalter AD 2090
- Verfahrbare Futterschutzhaube mit Endschalterüberwachung
- Späneabweiser
- Spänewanne herausziehbar
- Festanschlag längs
- Satz Wechselräder 21-33-63-120
- Zentralschmierung
- 5 Reserve Abscherstifte für Leitspindel
- Satz Bedienschlüssel

Sonderoptionen

- Erhöhte Hauptspindeldrehzahl (5.000)
- Bildschirmanzeige WEILER VCD
- Drei- und Vierbackenfutter
- Planscheiben
- Diverse Spanneinrichtungen für Spannzangen
- Hohlspindelanschläge
- Mitlaufende Lünette mit Gleitbacken
- Feststehende Lünette mit Rollen- oder Gleitbacken
- Mitlaufende Zentrierspitzen
- Hebel-Bohreinstellung für Reitstock
- Reitstock-Schrägrevolverkopf
- Spänespritzschutzhaube verfahrbar mit Sichtscheibe
- Zusätzliche LED-Maschinenleuchten
- Steckdose 230 V
- 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 Sicherheitstechnik
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall oder NOT-HALT
- NOT-HALT im Unterbau und Spindelkastenverkleidung integriert
- Sicherheitsschaltung für Hauptspindel Links- und Rechtslauf
- Drehzahlanzeige und Drehzahlpotentiometer zur stufenlosen Drehzahlverstellung
- Eingabe der zulässigen Hauptspindeldrehzahl nach Einschalten der Maschine
- Zusätzliche Überwachung und Vorwahl der zugelassenen Spindeldrehzahl über Schlüsselschalter

Arbeitsbereich		
Spitzenweite	mm	500
Spitzenhöhe	mm	140
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	280
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	mm	150
Drehspindel		
Spindelkopf DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	5
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	70
Spindelbohrung	mm	43
Innenkegel der Hauptspindel	metr.	50
Hauptantrieb		
Antriebsleistung 100 % ED	kW	4
Gesamtdrehzahlbereich	min ⁻¹	30 – 4.000
Anzahl der Getriebestufen		1
Anzahl der Drehzahlen		stufenlos
Vorschubantrieb		
Anzahl		24
Vorschubbereich längs/plan	mm/U	0,02/0,63
Gewindeschneidbereich		
Metrische Gewinde	mm	0,25 – 8
Zollgewinde*	G/Zoll	80 – 2
Reitstock		
Pinolendurchmesser	mm	40
Pinolenhub	mm	85
Innenkegel der Pinole	MK	3
Abmessungen		
Länge / Breite / Höhe	mm	1.570/890/1.700
Gewicht	kg	1.050

*mit zusätzlichen Wechselrädern

Technische Änderungen vorbehalten | 01/23 · 5.0915.01.16.02.01

LANGZEIT-PRÄZISION UND EXZELLENT E BEDIENFREUNDLICHKEIT



Abbildung beinhaltet Optionen

Konventionelle Präzisions-Drehmaschine PRIMUS VCD

Anwendervideos finden Sie auf dem WEILER Channel bei



WEILER Werkzeugmaschinen GmbH
Friedrich K. Eisler Straße 1
91448 Emskirchen
Telefon +49 (0)9101-705-0
Fax +49 (0)9101-705-122
info@weiler.de | www.weiler.de



KONVENTIONELLE PRÄZISIONS-DREHMASCHINE PRIMUS VCD



Abbildung beinhaltet Optionen

- Hohe Laufruhe durch geregelten stufenlosen Hauptantrieb
- Neuer Futterschutz garantiert für höchste Sicherheit
- Wartungsfreundlichkeit durch gute Erreichbarkeit der Wartungsstellen
- Maschinenleuchte blendfrei angeordnet
- WEILER Design perfekte Ausrichtung an die Praxis
- Einfache Späneentsorgung durch Spänewanne

Qualität

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

Sicherheit

- Hauptspindelbremse
- Automatische Handradausrückung
- Leit- und Zugspindelabdeckung
- Entschärfung von Quetschstellen
- Zweikanalige Sicherheitstechnik

Wirtschaftlichkeit

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

Höchste Präzision und handliche Bedienbarkeit durch modernen, hochwertigen Maschinenbau „Made in Germany“

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. Die Lagerung garantiert hohe Oberflächenqualität, große Laufruhe und gut Drehleistung.

Antrieb

Die Hauptspindel wird ohne Getriebe mit geräuscharmen Zahnriemen angetrieben.

Vorteile:

- Gesamter Drehzahlbereich steht ohne Getriebestufenumschaltung zur Verfügung
- Hoher Wirkungsgrad des Zahnriementriebs
- Stufenlose Drehzahleinstellung über Sicherheitspotentiometer

Schlosskasten

- Zwei-Hebellösung für einfache Bedienbarkeit
 - Schalthebel für Vorschub (längs und plan)
 - Gesicherter Schalthebel für Schlossmutter
- Einstellbare Rutschkupplung für optimale Kraftübertragung. Einfache Schmierung von Bettschlitzen und Schlossmutter durch integrierte Zentralschmierung.

Optionen



Spannzangeneinrichtung



Elektrische Schutzeinrichtung für Arbeiten mit Zugspannzangen



Kühlmitteleinrichtung



- GS-Zertifiziert durch das Prüf- und Zertifizierungssystem der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV Test)
- Entspricht den Anforderungen des Produktsicherheitsgesetzes (ProdSG)
- Neuer Futterschutz, durch Beschussversuch getestet
- Umfangreiche GS-Zertifizierte Optionen