

Datenblatt zur Lager-Nr. L7140

Typ	: Leit- und Zugspindeldrehmaschine Condor B	
Fabrikat	: WEILER	
Maschinen-Nr.	: 1401	
Baujahr	: 1989 - überholt, neu lackiert RAL 7035 lichtgrau geomterische Abnahme mit Prüfprotokoll	
Techn. Daten	: Spitzenhöhe 165 mm	Spitzenweite 750 mm



Zubehör	: 3-Achsen-Digitalanzeige FAGOR Innova 30i T, neu Schnellwechselstahlhalter Grundkörper Gr. B Bettschlag Futterschutzhaube, elektrisch gesichert, neu Kühlmitteleinrichtung Spänerückwand Bedienungsanleitung	
Maße/Gewicht	: ca. 1850 x 880 x 1290 mm (LxBxH) / ca. 1150 kg	



Technische Daten:

Condor Präzisions-Spitzendrehmaschine in Werkzeugmachergenauigkeit nach DIN 8605

Die Weiler Condor ist eine Spitzendrehmaschine, von der mehr als 12.000 Einheiten bei Kunden im Einsatz sind. Ihr Anwendungsbereich reicht über mechanische Werkstätten, Werkzeugbau, Industrie bis hin zum Ausbildungsbereich. Permanente Modellpflege haben die Condor zu außergewöhnlicher Produktreife geführt, die der Leistungsfähigkeit und dem Bedienkomfort zugute kommt.

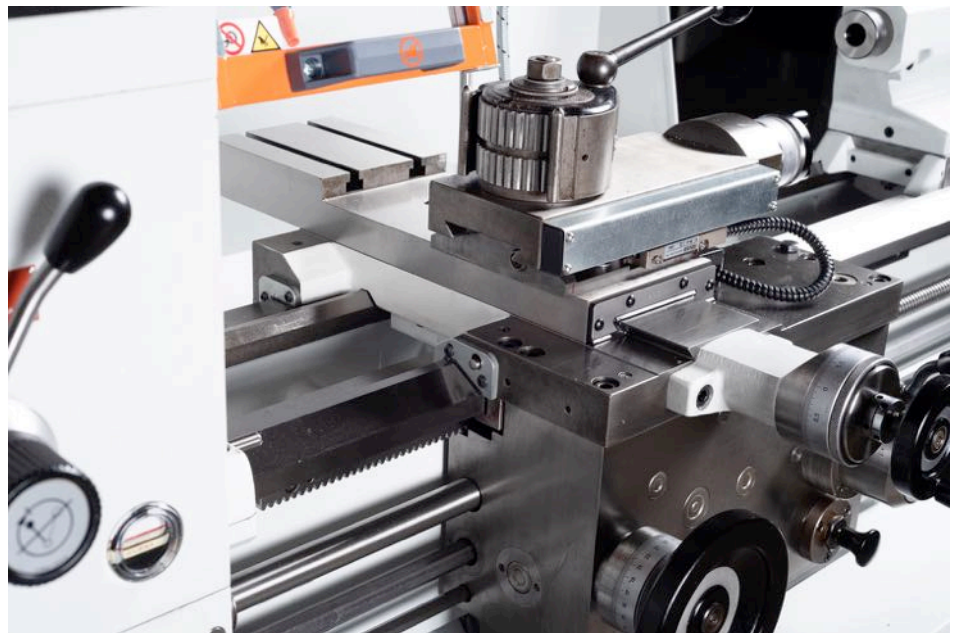
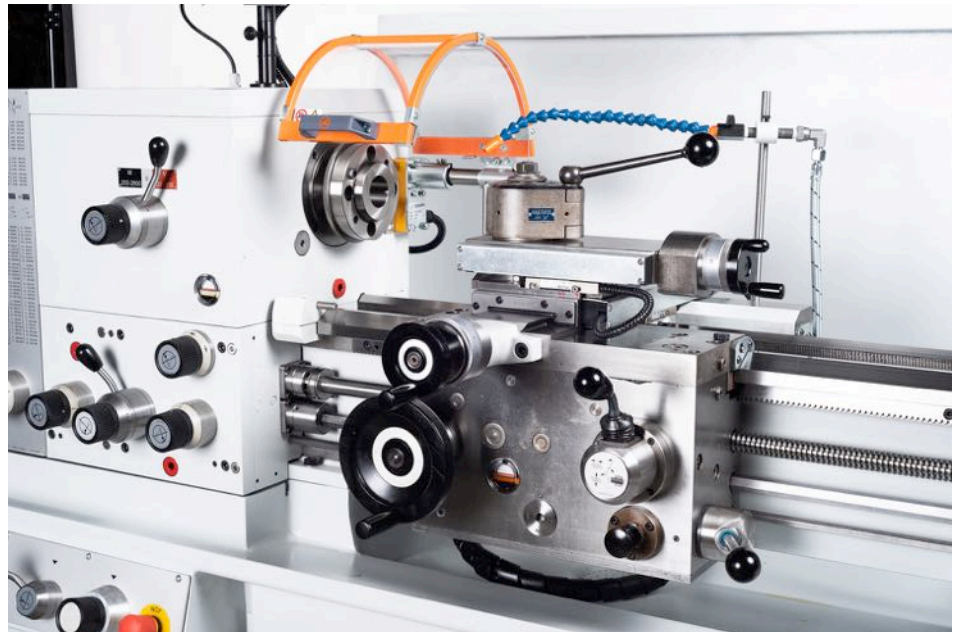
Große Zuverlässigkeit sowie hohe Dauergenauigkeit garantieren – wie alle Weiler Werkzeugmaschinen – Werterhalt und Wirtschaftlichkeit.

Merkmale:

- Scheibenbremse
- Umschaltbar von metrisch auf Zoll Gewindesteigungen
- Vielseitige Einsatzmöglichkeiten durch umfangreiche Zusatzausstattung
- Bewährte und ausgereifte Konstruktion
- Hergestellt in Werkzeugmachergenauigkeit nach DIN 8605
- Gebaut nach Regeln der Arbeitssicherheit aml. Prüf-Nr. A-EM II 87034

Technische Daten:

Spitzenhöhe	165 mm
Umlauf-Ø über Bett	330 mm
Spitzenweite	750 mm
Spindelkopf	DIN 55027/5
Option	
Camlockausführung	DIN 55029/4
Innenkegel nach DIN 228	MK 5
Spindeldurchlaß	Ø 40 mm
Nennleistung	ca. 3 kW/1500 min ⁻¹ 1,5 kW/750 min ⁻¹
Spindeldrehzahlen	32
Bereich	22-2800 min ⁻¹
Vorschübe:	270
längs	0,015-3,7 mm/U
Gewindesteigungen:	
alle genormten metrischen	0,18 - 28 mm
(nur 0,25+20 mm mit zusätzlichen Wechsellrädern)	
alle genormten Zoll	80 - 1 1/2 Gang/1"
(1 1/2, 27.30 Gang/1" mit zusätzlichen Wechsellrädern)	
32 Modul-Gewinde	0,1-9 mm
36 Diametral-Pitsch-Gewinde	
	200 x 2 3/4 Dp
Länge x Breite x Höhe	1850 x 880 x 1290 mm
Gewicht	ca. 1040 kg
Maschinenlackierung	
lichtgrau	RAL 7035
oder grün DIN 1844	RAL 6011



Abnahme – Bedingungen für Werkzeugmaschinen
Leit- und Zugspindel-Drehmaschinen



Maschinen-Nr.:

1401

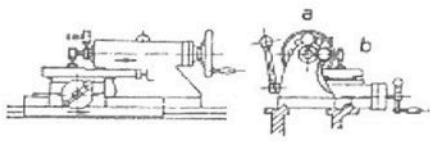
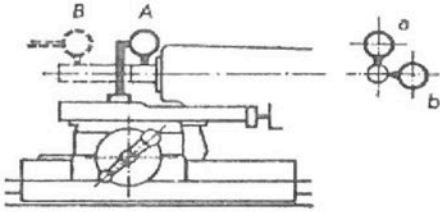
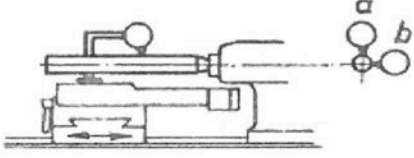
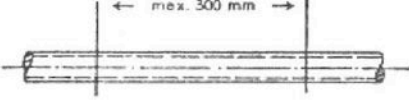
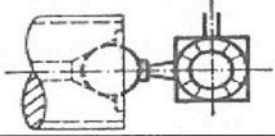
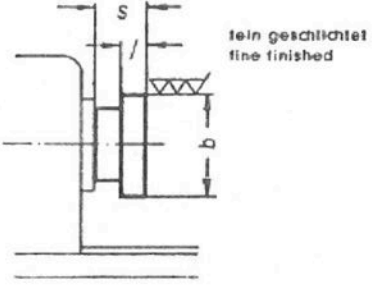
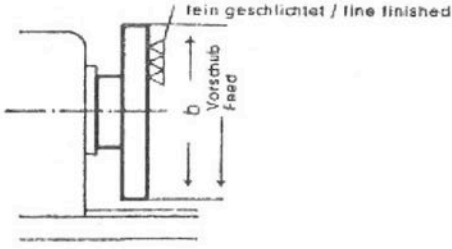
WEILER

Maschinentyp: CONDOR B

Kunde:

L. 7140

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	0,02
4	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel		Stellung/Position A: 0,01 mm B: 0,02 mm	0,005 0,01
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	0,005
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 Waagrecht­ebene		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	0,005 0,01
10	Parallelität der Reit­stock­pinole zur Bett­schlit­ten­füh­rung (-be­we­gung) a) in der Senkrecht­ebene b) in der Waagrecht­ebene		a) 0,01 mm b) 0,01 mm	0,01 0,007
11	Parallelität des Innen­ke­gels der Reit­stock­pinole zur Bett­schlit­ten­be­we­gung a) in der Senkrecht­ebene b) in der Waagrecht­ebene		a) 0,03 mm per 300 mm b) 0,03 mm per 300 mm	0,025 0,008
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	0,01
14	Arbeitsgenauigkeit beim Rund­drehen		0,005 mm	
15	Arbeitsgenauigkeit beim Plandrehen		0,015 mm auf Durchmesser des Probewerkstückes	

Maschine abgenommen am:

Gottschling

harich
WERKZEUGE-MASCHINEN

Rehm

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

.....
Unterschrift Geschäftsleitung Herr Rehm