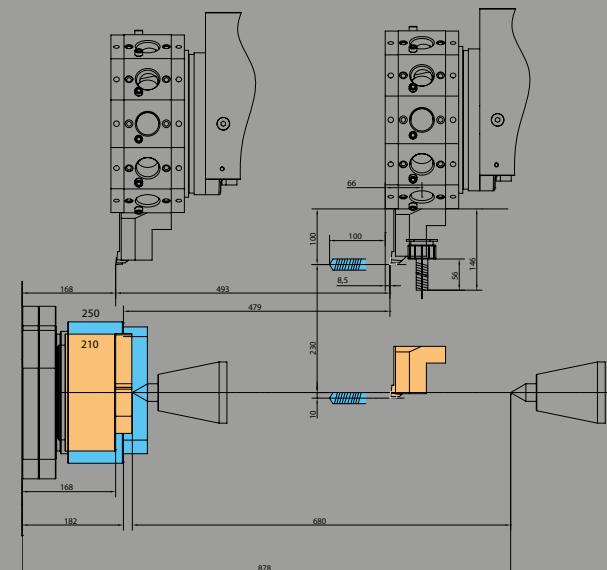
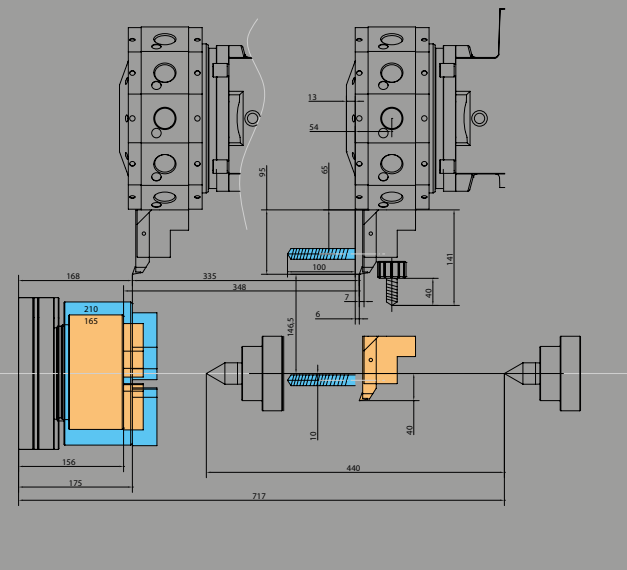
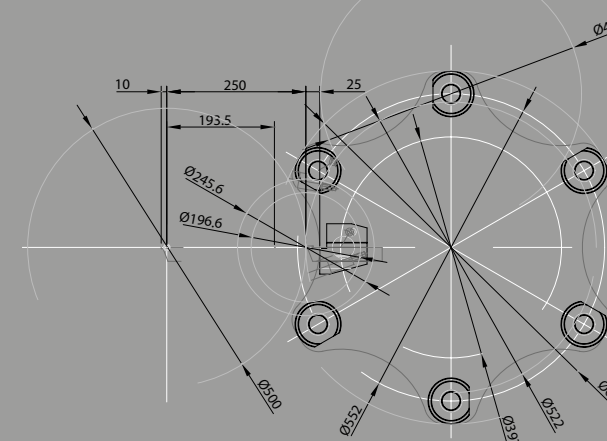
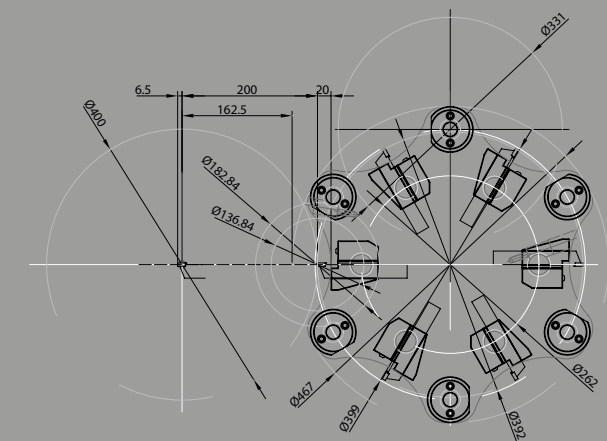
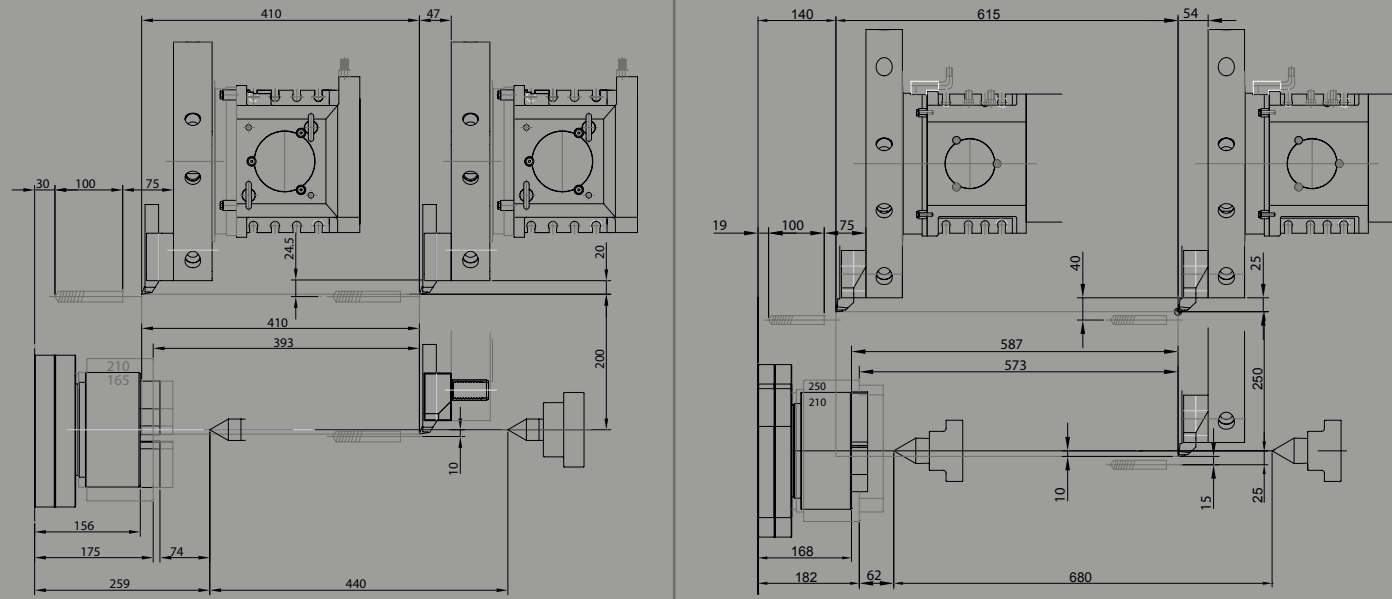


TURN 210 VDI-30

TURN 270 VDI-40

Arbeitsbereich



Technische Daten	Maße	TURN 210 - 45	TURN 210 - 52	TRUN 270 - 52	TURN 270 - 75
Arbeitsbereich					
Verfahrwege X - Achse	mm	210 (200 + 10)	210 (200 + 10)	270 (260 + 10)	270 (260 + 10)
Z - Achse	mm	410	410	615	615
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	540	540	700	700
Umlaufdurchmesser über Support	mm	360	360	495	495
Drehdurchmesser std.	mm	200	200	250	250
Drehdurchmesser max.	mm	325	325	387	387
Drehlänge max.	mm	410	393	587	573
Arbeitsspindel					
Spindelkopfgröße nach DIN 55026		A2-5	A2-6	A2-6	A2-8
Spindellagerdurchmesser	mm	90	100	100	140
Spindelbohrung	mm	56	62	62	90
Stangendurchmesser max.	mm	45	52	52	75
3-Backen-Futterdurchmesser	mm	165	200	200	250
Hauptantrieb AC					
Antriebsleistung (100%)	kW	7,5 / 9,0	7,5 / 9,0	11,0 / 15,0	15,0 / 18,5
Drehzahlbereich	U/min	6000	4500	4500	3500
Max. Drehmoment	Nm	114	114	191	307
Vorschübe					
Vorschubbereich	mm/U	99	99	99	99
Eilgang X / Z Achse	m/min	30	30	30	30
Werkzeugrevolver					
Anzahl der Positionen		12	12	12	12
Werkzeugaufnahmen	mm	VDI 30	VDI 30	VDI 40	VDI 40
Reitstock					
Verfahrweg	mm	440	440	680	680
Ausführung		programmierbar	programmierbar	programmierbar	programmierbar
Innenkegel der Pinole	MK	4	4	4	5
Maschinenabmessungen					
Aufstellfläche	mm	2400x1450x1760	2400x1450x1760	2941x1792x2000	2941x1792x2000
Transportmaße	mm	3570x1760x2210	3570x1760x2210	4200x2100x2300	4200x2100x2300
Maschinengewicht	kg	3000	3000	4650	4650

Standardzubehör:

1. CNC-Steuerung Fanuc Oi T (10,4" Bildschirm)
2. Programmier - Modul Manual Guide i
3. 3 - Backen Kraftspannfutter
4. Servo - Revolver
5. Programmierbarer Reitstock
6. Späneförderer und Spänewagen
7. Vollverkleidung
8. Arbeitsraumbelichtung
9. Hadraulikaggregat
10. Kühlmittleinrichtung
11. Fettschmiersystem

12. Bedienerwerkzeug

13. Aufstellelemente und Justierschrauben
14. Betriebsanleitung und Strolaufplan
15. Programmieranleitung

Sonderzubehör:

1. Spannzangenfutter
2. Automatische Werkzeugvermessung
3. Teilefänger und Teiletransportband
4. Stangenlademagazin
5. Automatische Tür
6. Ölnebelabsaugung
7. Beladeroboter (PRODUCTIONLINE)

Konstruktionsänderungen im Zuge technischer Verbesserungen vorbehalten. Maße, Gewichte und Abbildungen sind für die Lieferung unverbindlich.

WEMAS

TURN 210 VDI-30 TURN 270 VDI-40



WEMAS GmbH
Küstriner Straße 7
38723 Seesen
Germany

Tel.: +49 53 81 / 9 38 10
Fax: +49 53 81 / 9 38 199
e-Mail: wemig@wemas.org
Web: www.wemas.org



WEMAS Werkzeugmaschinen

werden weltweit erfolgreich eingesetzt. Sie finden Ihren Einsatz bei vielen namhaften Anwendern zur Herstellung von Präzisionsteilen in Einzel- sowie in der Serienfertigung. Unsere innovative Maschinenlinien kommen sowohl beim kleinen Zulieferbetrieb ebenso wie in der Großindustrie zum Einsatz.

Seit 1985 befassen wir uns mit der Entwicklung moderner Werkzeugmaschinen. Täglich beweisen unsere Anlagen ihre Wirtschaftlichkeit durch lange Laufzeiten. Sie steigern die Konkurrenzfähigkeit Ihres Unternehmens durch Präzision und Zuverlässigkeit.

WEMAS CNC - Drehmaschinen TURN

Die neueste Generation der CNC-Drehmaschinen der Baureihe WEMAS TURN ist eine komplette Linie dynamischer Produktionsmaschinen, die insbesondere unter dem Aspekt der Kosten/Nutzen-Rechnung optimiert wurden. Der Haupteinsatzbereich dieser Maschinen ist schnelle und wirtschaftliche Produktion der Serienwerkstücke und Einzelteile, bei denen es auf hohe Dynamik und Genauigkeit der Maschine ankommt. Die TURN wurden daher unter diesen Aspekten optimiert.

WEMAS ist ein mittelständischer Hersteller, produziert und verkauft weltweit CNC-Maschinen mit jährlich steigender Tendenz. Sie finden in unserem Unternehmen sowohl die Kompetenz einer global operierenden Unternehmensgruppe als auch die schnellen, flexiblen und kostengünstigen Strukturen einer durch die Inhaberfamilie geführten GmbH.

Wir haben auch für Ihre Aufgabenstellung die geeignete Maschine, die folgenden Seiten werden Ihnen eine Auskunft hierüber geben.

Die wichtigsten Änderungen beinhalten die Reduktion der Nebenzeiten (z.B. Werkzeugwechselzeiten), Erhöhung der Maschinendynamik und der Eilgänge sowie Erhöhung der Produktivität durch optionale Zusatzausstattung (z.B. Stangenlader, Werkzeugvermessung, angetriebene Werkzeuge usw.). Als Erweiterung stehen Ihnen nicht nur die Basismaschinen, sondern auch komplette automatisierte Produktionslösungen (unsere PRODUCTIONLINE) zur Verfügung.

Neue Technologien ständig in die Entwicklung bestehender CNC Maschinenlinien zu integrieren, ist eine der Voraussetzungen, um erfolgreiche Produktreihen anzubieten.

Hohe Dynamik, Genauigkeit und Produktivität

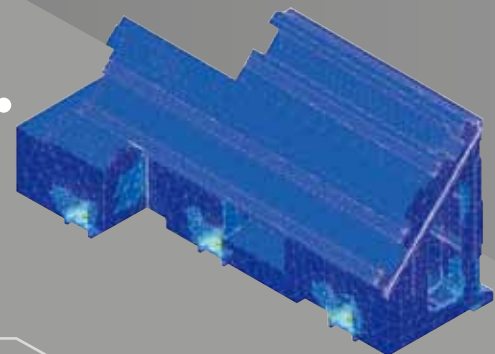
Steife und präzise Spindel

- Die maximale Spindel-Drehzahl beträgt bis zu 6000 U/min, die Genauigkeit der Spindel-Nase beträgt 0,003 mm.
- An der Spindel-Vorderseite werden besonders groß dimensionierte Rollen - Schräglager eingesetzt, um höchste Zerspanungsleistungen zu gewährleisten. Durch die so angeordneten Lager wird die optimale Lastverteilung auf die Spindellager erreicht. Somit wird eine optimale Zerspannung und hervorragende Schnittbedingungen in hohen, sowie in niedrigen Drehzahlbereichen gewährleistet.
- Durch das thermisch - symmetrische Design des Spindelstocks wird eine hohe thermische Stabilität gewährleistet. Dies ermöglicht eine dynamische Belastbarkeit der Maschine und garantiert einen vibrationsarmen Lauf.



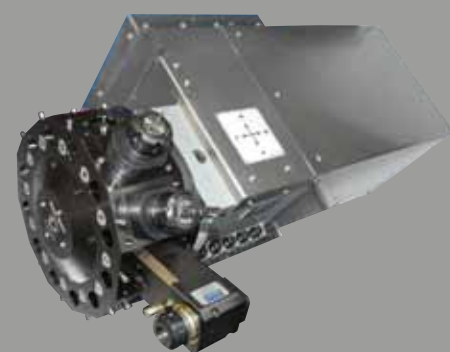
Starkes und stabiles Bett

- Die starke Bett - Grundstruktur wurde durch das 3D CAD und die FEM Analyse entwickelt, um die Bett - Struktur gezielt zu versteifen. Diese Vorgehensweise erhöht die Stabilität und die Steifigkeit der ganzen Maschine.



High Speed - Servo Revolver

- Die Maschine wird standardmäßig mit einem 12 - fach Werkzeugrevolver in schneller Servo - Ausführung geliefert. Die mittlere Indexierzeit des Revolvers beträgt 0,70 s. Der Werkzeugrevolver schaltet automatisch in beide Richtungen, um die Werkzeugwechselzeiten zu reduzieren. Auf Wunsch kann diese Maschine auch mit antriebenen Werkzeugen und einer vollwertigen integrierten C - Achse ausgestattet werden.
- Die Werkzeug - Wechselzeiten betragen 0,2 s (T - T).



Präzisions - Kugelrollspindeln und -Linearführungen.

- Gehärtete und geschliffene Präzisions - Kugelrollspindeln sorgen für exzellente und langanhaltende Genauigkeit. Alle Kugelrollspindeln sind vorgespannt. Diese Bauweise reduziert die Wärmeauswirkungen bei der Bearbeitung und garantiert konstant genaue und zuverlässige Produktionsergebnisse.
- Die neuesten Präzisionslinearführungen sorgen für weichen und schnellen Lauf.
- Eilgänge von 30 m / min reduzieren effektiv die Maschinen - Nebenzeiten und sorgen für höhere Produktivität.



Programmierbarer hydraulischer Reitstock

Der Reitstock ist programmierbar und wird hydraulisch verfahren. Es wird dadurch eine weiche und schnelle Bewegung auf den Linearführungen erreicht.



Bedienerfreundlicher Maschinenpult

CNC Steuerung Fanuc Oi T

- 10,4" LCD - Bildschirm
- 640 m (256 kB) Programmspeicher für bis zu 400 NC - Programme
- 64 Offset - Plätze
- Makro B
- Dynamic Graphic Display
- Datenschnittstelle PCMCIA
- Manual Guide Oi



- Bedienungstasten mit LCD - Hintergrundbeleuchtung erleichtern wesentlich die Maschinenbedienung.
- Ergonomisches Design des Bedienpults für optimale Bedienung



Bedienpult



Teilegreifer



Teilemagazin

Beachtenswerte Bearbeitungsleistungen

Hohe Leistung und Stabilität

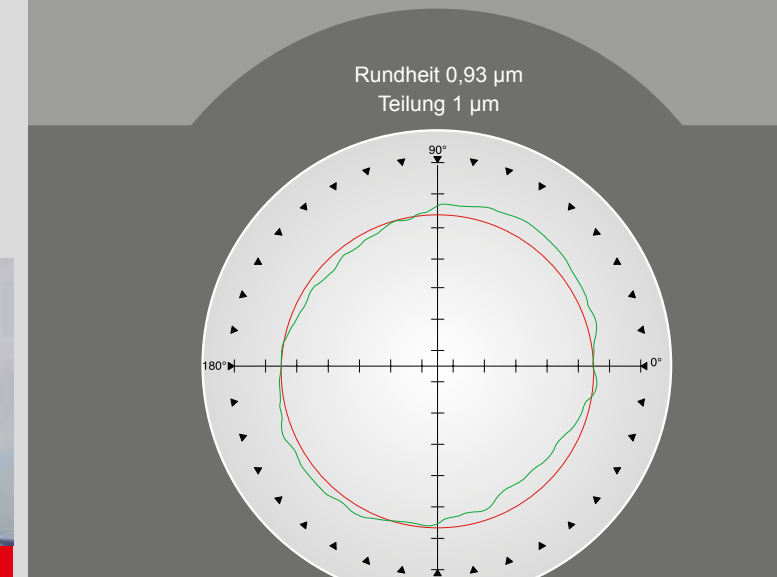
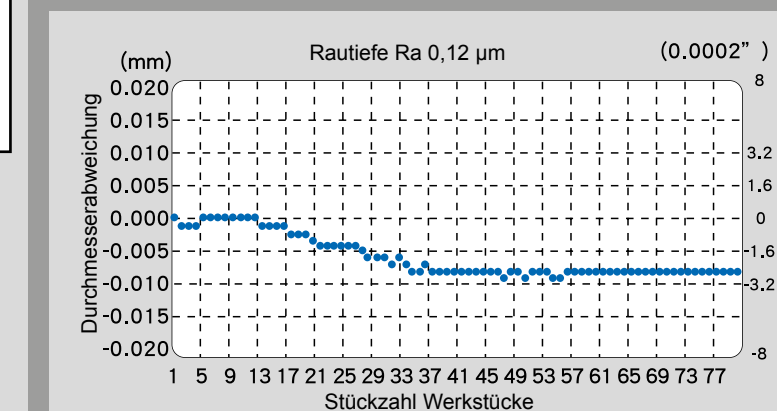
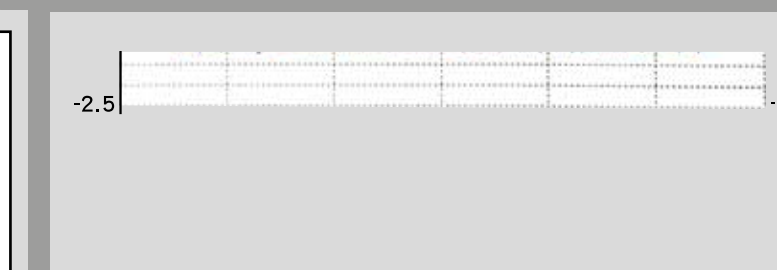
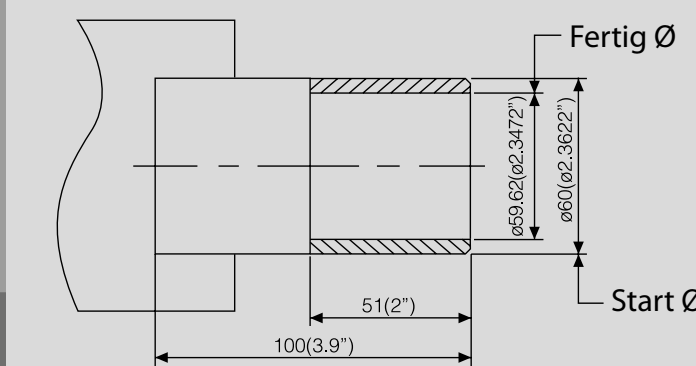
Model	TURN 270 VDI-40
Werkzeug	KENNAMETAL DCLNR2525M16KC06
Material	S45C
Schnittgeschwindigkeit	162 m/min
Arbeitsvorschub	0,4 mm/U
Spanntiefe	6,5 mm
Zerspanungsleistung	420 cm ³ /min



Konstante Fertigungs - Genauigkeit (CMA Test)

Bearbeitungsbedingungen TURN 270 VDI-40		
	Schruppen	Schlichten
Material	Messing (C3604)	Messing (C3604)
Werkzeug	DNMG110408MS KC5510	VBGT110304LF PCD
Spindeldrehzahl	3000 U/min	1200 U/min
Spanntiefe	0.125mm	0.065mm
Arbeitsvorschub	0.13 mm(0.0051")/rev	0.13 mm(0.0051")/rev
Kühlung	Ja	Ja

- Umgebungstemperatur: 21° C (+/- 1° C)
- Besondere Bedingungen: Fertigung ohne „Warm-up“- Zyklus
- Anzahl Werkstücke: 80
- Fertigungszeit: 5 Stunden



Ausgezeichnete Genauigkeit und Qualitätskontrolle.

Um eine hohen Fertigungsstandard während der Produktion zu gewährleisten, wird eine Vielfalt von genauesten Messinstrumenten eingesetzt.



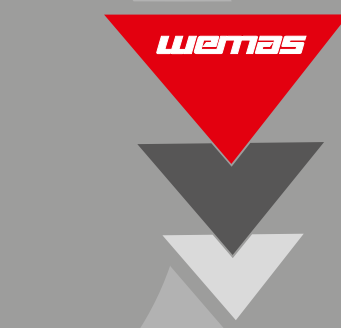
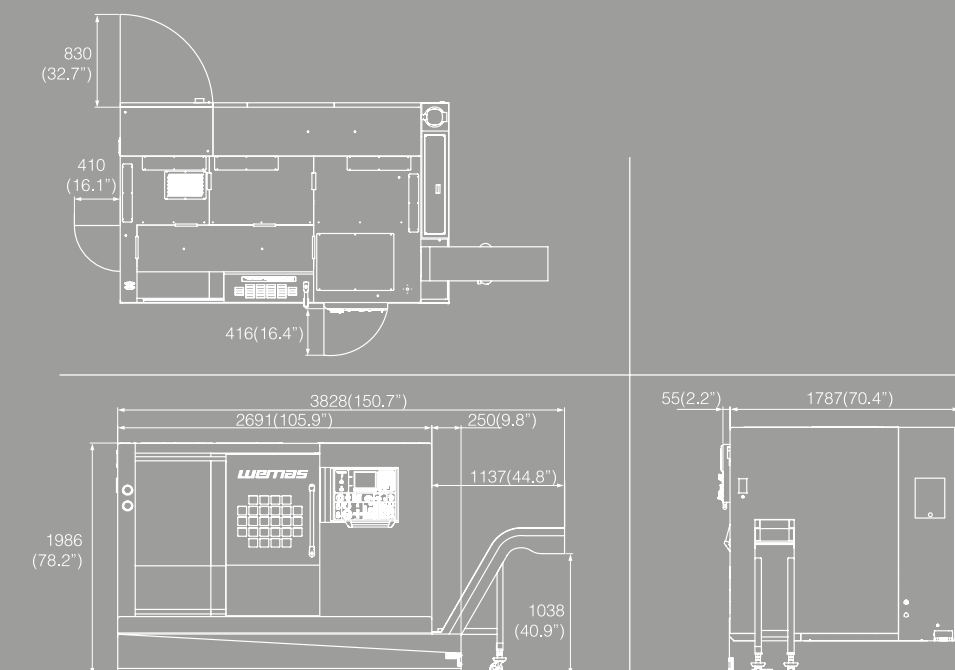
Laser
Vermessung



Dynamisches
Wuchten der
Spindel

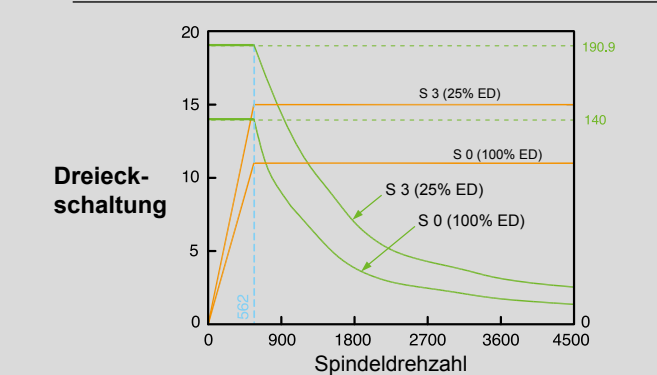
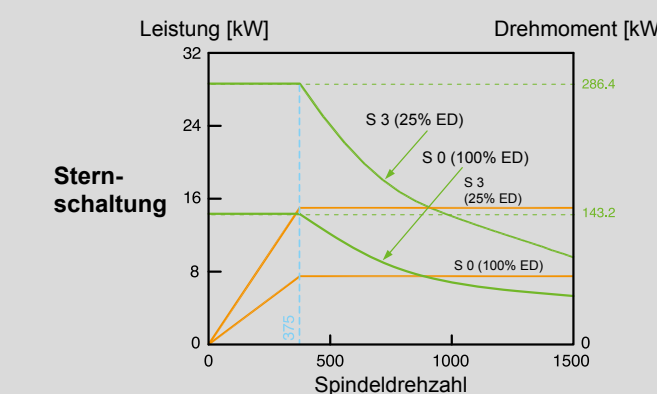
Um einen hohen Produktionsstandard sicherzustellen, führen wir verschiedene Messverfahren während der Herstellung und nach Fertigstellung der Maschinen durch. Die Maschinengenauigkeit wird mit einem Laser - Interferometer gemessen. Die Spindel wird dynamisch ausgewuchtet.

TURN 210 VDI-30&40
Maschinenabmessungen (mm)



Spindel - Leistungsdiagramme

TURN 210 VDI-30 11/15Kw



TURN 270 VDI-40 15/18Kw

