



WIAP® Werkzeugmaschinen



Neumaschinen, Drehmaschinen, Sondermaschinen

CH - 4657 DULLIKEN - SWITZERLAND

INDUSTRIESTRASSE 48L

TELEFON ++41 (0) 62 752 42 60

TELEFAX ++ 41 (0) 62 752 48 61

WIAP@WIDMERS.INFO

WWW.WIAP.CH

Dulliken, 29.10.2017 [sw_jw_iw_hpw](#)

Beschreibung / Rohangebot

CNC Horizontaldrehmaschine WIAP DM2S RDM, Rohrbearbeitungs Vollautomat.

Die Maschine ist konzipiert, dass mehrere Rohre hinter der Maschine auf eine Schrägablage gelegt werden können. Danach werden die Teile in den feststehenden Spindelstock auf einen Anschlag geschoben. Dort wird das Gewinde gedreht. Folgend wird es mit drei Zentrum Spanngreifer als Y-Achse nachgezogen und in der richtigen Länge wird das Teil abgestochen. Sodann wird das Werkstück nach hinten transportiert und dort in einer Fertigteilablage plaziert, so dass es aus dem Arbeitsraum rollt.

0.1 Technische Beschreibung der Version 1 a

Horizontal Maschinenbett WIAP DM2 S

Ausgelegt für eine Flachbettmaschine. Führungsart der Baureihe WIAP DM2: 50 x 30 mm

Das Werkstück ist drehend. Belademöglichkeit von hinten.

1. Lieferumfang und technische Daten WIAP DM2-S

CNC gesteuerte Rohrdrehmaschine; kompakt mit integrierter Drehvorrichtung

1.1 Maschinenbett/Bearbeitungsbereich

4-Bahnen-Flachbett (die 2 inneren für den Y – Schlitten, welcher für die Teileentnahme verantwortlich ist; die 4 Äusseren auf einer Seite für die Z- und X- Achse der Drehvorrichtung.

- Bettlänge	mm	2280
- Spindelmitte ab Boden	mm	1025
- Spitzenweite	mm	1000
- Drehdurchmesser über Bett	mm	720
- Umlaufdurchmesser über Schlitten (Werkzeugträger)	mm	420
- Bett geschweisst; entspannt durch WIAP-Ersatzglüh-Verfahren und vibrationsgedämpft		

Datum: 31.10.2017

Seite: 2 von 8

- Führungsauflagen geschliffen;
- Führungen gehärtet ca. 60 HRC

mm 50x30

1.2 Drehender Werkstückhalter resp. Spindelstock / Hauptantrieb – Festangeordnet.

- Anzahl Spindelstock Stk. 1
- Werkstück Zentrierhalter Bohrung mm 65
- Spindelnase DIN 55021 A8
- Spindelbohrung für die Werkstück Einführung mm 65
- Automatisches Spannfutter System für das selbstzentrierende Spannen mm 200

1.3a Längsschlitten mit Querschlitten für das Gewinde-schneiden und abstechen

- Anzahl Längsschlitten Stk. 1
- Achsmesssystem am Motor kein Referenzpunkt erforderlich
- Achsendlagenüberwachung (1 Schalter)
- Achsantrieb Z-Vorschubmotor
- Vorschubkraft kN 10
- Vorschubart: spielfreie Kugelrollspindel Durchmesser mm 40
- Verfahrenweg Z-Achse mm 1000
- Eilgang Z-Achse mm/min 6000
- Turcyte/Wolf/Messing belegte Gleitbeläge
- Impulsschmierung integriert mit genügend Schmierstellen aller Gleitführungen

3.a1 Querschlitten auf Längsschlitten aufsitzend für das Gewinde-schneiden und abstechen

- Anzahl Querschlitten Stk. 1
- Achsmesssystem am Motor kein Referenzpunkt erforderlich
- Achsendlagenüberwachung (1 Schalter)
- Achsantrieb Z-Vorschubmotor
- Vorschubkraft kN 7
- Vorschubart: spielfreie Kugelrollspindel Durchmesser mm 32
- Verfahrenweg Z-Achse mm 400
- Eilgang Z-Achse mm 4000
- Turcyte/Wolf/Messing belegte Gleitbeläge
- Impulsschmierung integriert mit genügend Schmierstellen aller Gleitführungen

1.3c Längsschlitten Y-Achse für die Rohhalterung beim Abstechen

- Achsantrieb Y-Vorschubmotor
- Vorschubkraft kN 8
- Vorschubart: spielfreie Kugelrollspindel Durchmesser mm 40
- Verfahrenweg X-Achse mm 1000

- Eilgang X-Achse mm/min 4000
- Turcyte/Wolf/Messing belegte Gleitbeläge
- Impulsschmierung integriert mit genügend Schmierstellen aller Gleitführungen

1.5 Rohrzuführsystem für ca. 25 Rohre der L: 6000mm D: 40mm

Vereinzelung-Nachstoss System mit 1200 mm Hub und 5 Halte Lünetten. Doppelgreifer WIAP System überwacht. Siehe Skizze.

1.8 Kühlmittel und Späne Wanne hinter der Maschine

In der Maschine integriert. Späne Entsorgung manuell ein Späne Förderer kann auch dazu bestellt werden mit Pumpe

1.9 Kühlmittelanlage

im System integriert; genügend Druck für die Werkzeug - Anforderung betreffs der Standzeit

1.11 Maschinenverkleidung

Teilraumverkleidung mit 1 Schiebetüre;
Sicherheitsglas

2. CNC Steuerung

- CNC Steuerung SIEMENS SINUMERIK 808D; 1 Kanallösung gemäss nachfolgender Beschreibung:
Panelbasierte kompakt CNC Steuerung
Technologie Drehen. CNC ausgelegt für 3 Achsen /Spindeln
In unserem Fall: 2 CNC Drehachsen, 1 Hauptspindel welche PLC S7-200 PLC
Das Bearbeitungsprogramm wird parametrisiert programmiert.

2.1 Elektrische Ausrüstung

- Elektroschrank / Spannung V 400
- Maschinenleuchte in der Maschine integriert
- Bediengeräte für Automatik- und Handbetrieb
- Sowie CNC Programmierpult bequem und übersichtlich in einem Bedienpult an der linken Maschinenseite angebracht. Gesamte Steuerspannung, Schalter u.s.w 24 V DC

2.1a Technische Besonderheit

- Vorschub Motor 1 x X-Achse Min. 2000 RPM NM 6
- Vorschub Motor 1 x Z-Achse Min. 2000 RPM NM 6
- Vorschub Motor 1 x y-Achse Min. 2000 RPM NM 6
- AC Motor 4 polig 1 x S-Hauptspindel 5 KW

Datum: 31.10.2017

Seite: 4 von 8

2.2 Energiezuführung

- Alle gefährdeten Energiezuführungen sind in Schutzschläuchen oder im Kabelschlepp angeordnet.
- Die Elektrokabel sind im Kabelschlepp. Die Schleppketten-Kabel sind Öl- und Emulsion beständig.

3. Allgemeines

Farben:

- | | | |
|---|--------|------|
| - fahrende Teile hellgrau | RAL | 7035 |
| - feststehende Teile dunkelgrau | RAL | 7024 |
|
- Maschinengewicht netto mit Automation ca. | kg ca. | 8000 |

Platzbedarf nur Maschine

- | | | | |
|-------------------|----|-----|------|
| - Maschinenlänge | mm | ca. | 3800 |
| - Maschinenbreite | mm | ca. | 2500 |
| - Maschinenhöhe | mm | ca. | 2000 |

Platzbedarf und Automation

- | | | | |
|-------------------|----|-----|------|
| - Maschinenlänge | mm | ca. | 9800 |
| - Maschinenbreite | mm | ca. | 2650 |
| - Maschinenhöhe | mm | ca. | 2000 |

5. Preis

Preis der Anlage wie oben beschrieben; exkl. MwSt

Betriebsbereit in Ihrem Hause;

Inbetriebnahme, Transport; CHF 179'000

6. Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen

6.1 Preise:

Die vorstehend genannten Preise verstehen sich in CHF;
inkl.

- Verpackung;
inkl. Transport, exkl. Ablad und Mehrwertsteuer
- Inbetriebnahme beim Kunden
-
- Dokumentation 2-fach in Deutsch
 - Programmieranleitung
 - Bedienungsanleitung
 - Schaltpläne

- 1 Jahr oder 2000 Betriebsstunden Garantie auf Maschine, Anpassteuerung und numerischer CNC Steuerung 2 Jahre nach EU.

6.2 Zahlungsbedingungen

10% bei Bestellung

20% bei Erhalt der Auftragsbestätigung und Vorlage des Anlagen Lay Out.

40% bei halber Lieferzeit

20% bei Lieferung; spätestens 30 Tage nach Meldung der Versandbereitschaft

10% nach Inbetriebnahme; spätestens 60 Tage nach Meldung der Versandbereitschaft

Wir würden begrüßen, ohne Bankgarantie arbeiten zu können. Bei jeder Zahlung treten wir das entsprechende Material und der Anlagen Status an Sie ab.

6.3 Liefertermin:

Nach technisch klarer, schriftlichen Bestellung und genehmigten Layout der Anlage, ca. 8 Monate. Sollten während dem laufenden Projekt neue Änderungen kommen, werden die Termine nicht mehr verbindlich sein und eine Konventional Strafe wird hinfällig. Dann muss der Termin neu verhandelt werden.

6.4 Allgemeine Bedingungen:

Sofern vorstehend nicht anders vermerkt, gelten die allgemeinen Bedingungen für Verkauf und Lieferung von Maschinen und Anlagen des VSM (Verein Schweiz. Maschinenindustrieller)

6.5 Besonderes:

Zeichnungen, Layouts, Offerten und Beschreibungen o.ä. sind gemäß

Art.2 lit. d des Bundesgesetzes über das Urheberrecht (SR 231.1) geistiges Eigentum des Herstellers;

und darf ohne dessen Einwilligung weder kopiert, vervielfältigt

weitergegeben, noch zur Ausführung benützt werden. (SR 231.1) vom 09.10.1992

Das Maschinen Bett und die Stahlkonstruktion werden nach den in den Patentanmeldungen enthaltenen Angaben ausgeführt.

Patentanmeldung 778/14 Hinterlegbescheinigung 778/14 vom 23.5.2014

Vorrichtung für das 3 D Vibrieren

Patenttitel: Verfahren und Vorrichtung zur Vibrationsentspannung von Werkstücken

Hinterlegung Deutschland: Dokument Referenz 2015051312483200DE

Patentanmeldung 407/17 Hinterlegbescheinigung 407/17 vom 27.3.2017

Vielpunkt Messung G Verschiebung

Patenttitel: Verfahren zur Messung der Eigenspannung von Werkstücken

Patentanmeldung 772/17 Hinterlegbescheinigung 772/17 vom 10.4.2017

Vorrichtung für das Mehrachsrichtung Vibrieren

Patenttitel: Vorrichtung zur Vibrationsentspannung von Werkstücken.

6.7 Technische Änderungen resp. Abweichung aufgrund der Fein-Detailkonstruktion bleiben vorbehalten.

Die Maschine wird den Vorschriften entsprechend hergestellt.

Abschliessend danken wir Ihnen sehr herzlich für Ihre Anfrage

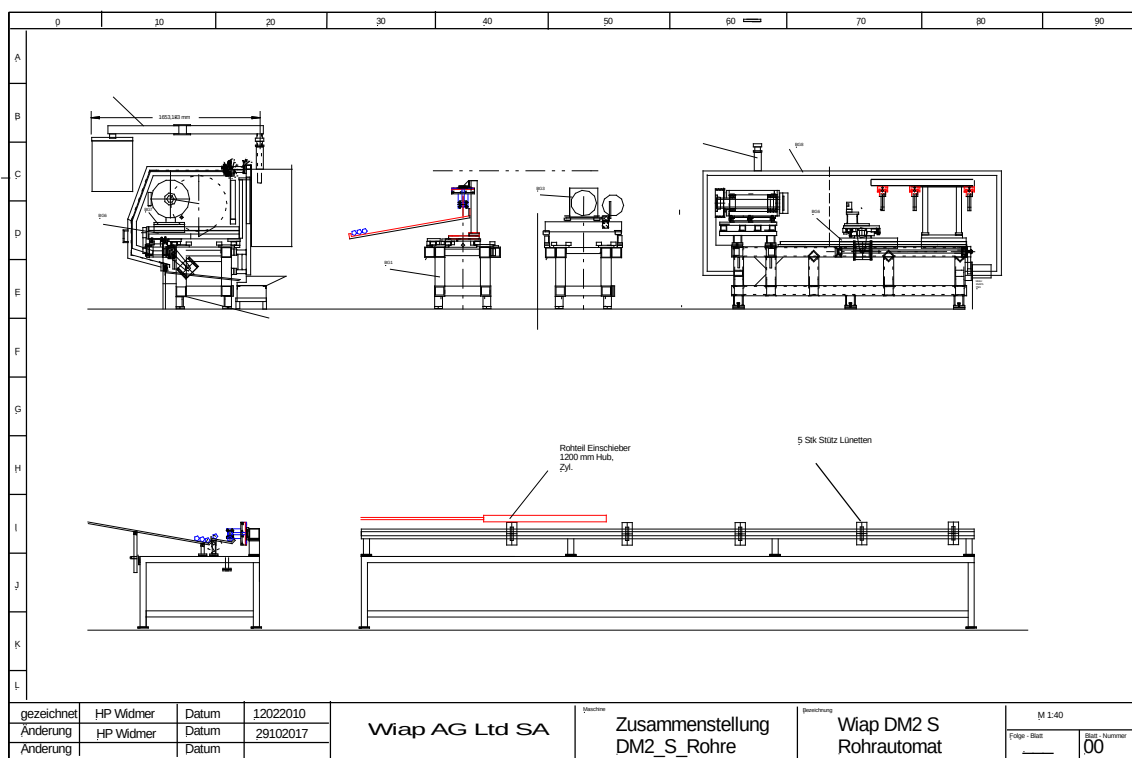
Datum: 31.10.2017

Seite: 6 von 8

Mit freundlichen Grüßen

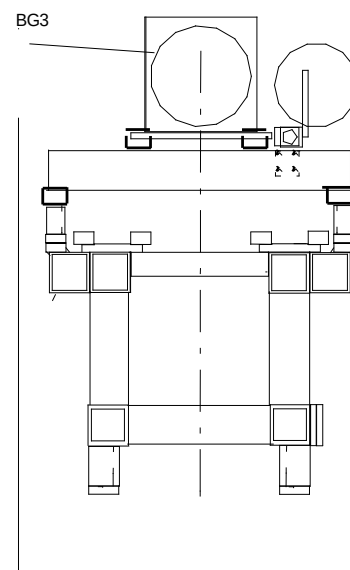
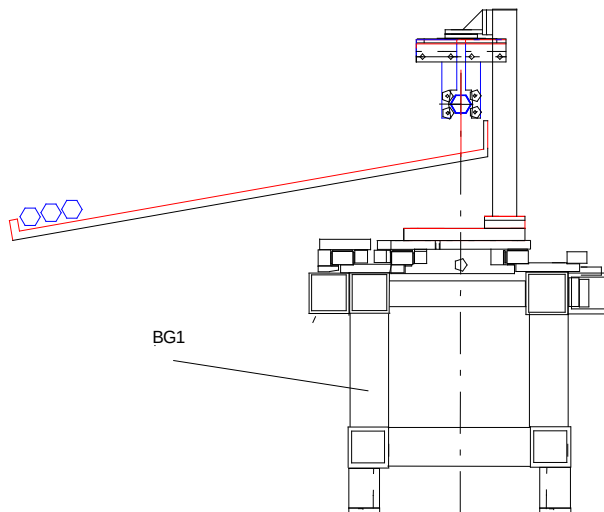
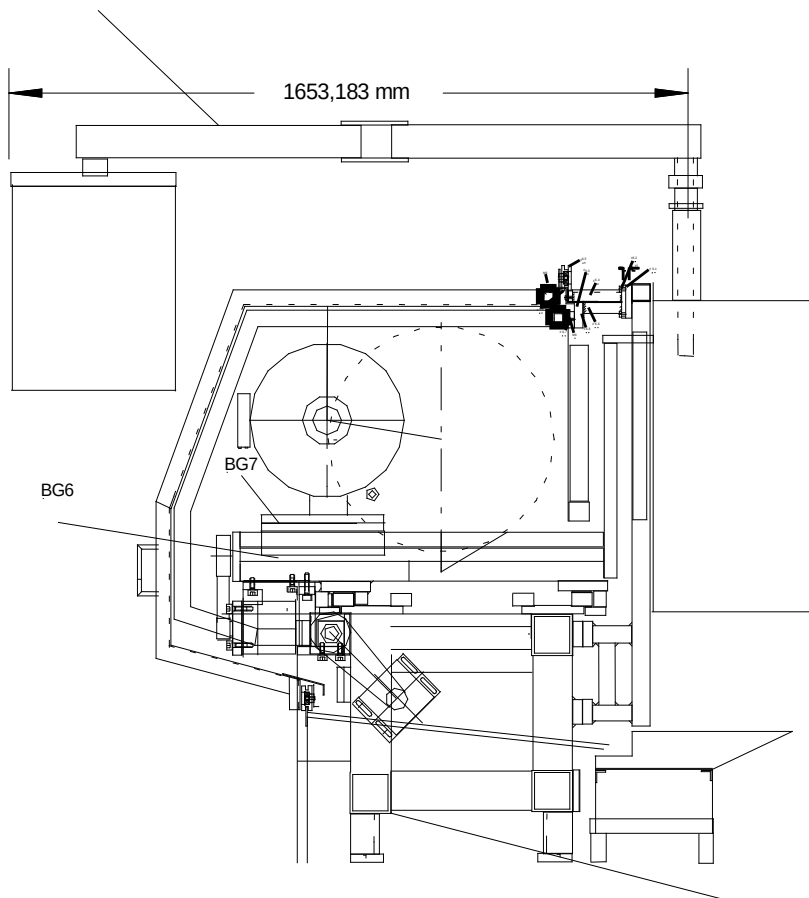
WIAP AG Ltd SA

Skizzen Entwurf der WIAP DM2S CNC Drehmaschine



Datum: 31.10.2017

Seite: 7 von 8



Datum: 31.10.2017

Seite: 8 von 8

