

Servo erleichtert konventionelles Drehen

Produktion Nr. 36, 2002

Emskirchen (kb). Weiler Werkzeugmaschinen (www.weiler.de, AMB Halle 4/224 und 216) hat die C30 entwickelt – eine servokonventionelle Drehmaschine. Servounterstützung heißt: Eine Display zeigt auf das Tausendstel genau die Position des Werkzeugs, dazu die Spindelgenauigkeit und den Vorschub. Zusätzlich kann der Anwender eine konstante Schnittgeschwindigkeit wählen. Damit ist laut Weiler eine perfekte Oberfläche kein Problem.

Der Anwender bedient die C30 weiter über Handräder. Er wird jedoch bei schwierigen oder monotonen Arbeiten geführt und entlastet. So steigert sich die Produktivität durch die Möglichkeit des Kegeldrehens über den gesamten Arbeitsraum ohne mechanische Verstellung, Anschlagdrehen in beiden Achsen ohne mechanische Einstellungen. Einfach ist mit der C30 auch das Nachdrehen von Gewinden. Ebenso können Einstiche mit Schrägen, Flanken und Radien ohne Formwerkzeuge an Grund- und Außendurchmesser hergestellt werden. Die technischen Daten der C30: Spitzenweite 750 mm, Umlaufdurchmesser über Bett 330 mm, über Schlitten 160 mm, Spindelbohrung 42 mm, Drehzahlbereich 1 bis 4 500 min^{-1} , Antriebsleistung 9 kW.