



# Datenblatt - Commodor 180 GSD

Präzisions-Drehmaschine in Werkzeugmachergenauigkeit



Abbildung beinhaltet Optionen

#### **Technische Daten**

Arbeitsbereich	Spitzenweite	mm	1000
	Spitzenhöhe	mm	180
	Umlaufdurchmesser über Bett	mm	380
	Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	180
	Verschiebeweg des Planschiebers	mm	215
	Verschiebeweg des Obersupports	mm	115
	Führungslänge des Bettschlittens	mm	445
	Bettbreite	mm	305
	Drehmeißelquerschnitt (Höhe x Breite)	mm	25 x 25
	Höhe vom Oberschlitten bis Drehmitte	mm	38
Drehspindel	Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe	6
•	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90
	Spindelbohrung	mm	56
	Innenkegel der Hauptspindel	MK	6
Hauptantrieb	Antriebsleistung 100% ED	kW	2,2 / 4,4
•	Drehzahlbereich	U/min	25-2000
	Anzahl der Getriebestufen		9
	Anzahl der Drehzahlen		18
	Max. Drehmoment an der Spindel 100% ED	Nm	750

Vorschubbereich	Anzahl der Vorschübe		200
	Längs	mm/U	0,026-0,9
	Plan	mm/U	0,013-0,45
Gewindeschneid-	Metrisches Gewinde	mm	0,3-10
bereich	Zoll-Gewinde G	ig./Zoll	80-2 3/4
	Modul-Gewinde	mm	0,2-5
	DP-Gewinde	DP	80-5 1/2
Reitstock	Pinolendurchmesser	mm	60
	Pinolenhub	mm	150
	Innenkegel der Pinole	MK	4
Gewicht	Maschine ohne Verpackung und Sonderzubehör	kg	1750
Abmessungen	Länge / Breite / Höhe	mm	2400 x 1310 x 1585
Standardfarbe	Maschine Maschinenunterbau / Maschinenbett Bedienpult am Spindelkasten / Gehäuse der Bildschirmanzeige	<del>z</del>	Lichtgrau RAL 7035 Basaltgrau RAL 7012 Blau NCS S 4550-R80B

# Maschinen-Baugruppen

Bett

- Verwindungssteifes Bett aus hochwertigem, feinkörnigem Grauguss
- Hohe Biege- und Verwindungssteifigkeit durch großzügig dimensionierte Querschnitte und Versteifungen
- Flammengehärtete und feinstgeschliffene Führungsbahnen
- Großzügig dimensionierte Bettführungen zur Aufnahme hoher Zerspanungskräfte
- Schwingungsdämpfende Verbindung zum Unterbau
- Optimaler Spänefall

#### Spindelkasten

- Hohe Genauigkeit durch Hoch-Präzisions-Wälzlager
- Doppelreihige Kegelrollenlager vorne und Zylinderrollenlager hinten sorgen für hohe Steifigkeit und einwandfreie Drehergebnisse selbst bei höchsten Zerspanungsleistungen
- Komfortable Zwei-Hebelschaltung zur Drehzahlanwahl
- Ölumlaufschmierung für Spindelkasten und Wechselradgetriebe
- Dauerpräzision und Schwingungsarmut durch aufgegossenen besonders steifen Spindelkasten
- Alle Zahnräder und Wellen gehärtet und geschliffen
- Hauptspindel aus legiertem Stahl, gehärtet und geschliffen

- Vorschubgetriebe Ölbadschmierung
  - Wirkungsgradoptimierte Schieberadkonstruktion
  - Alle Zahnräder gehärtet und geschliffen bzw. nitriert
  - Scherstifte und Rutschkupplung schützen vor Überlastung

#### Support

- Leichtgängigkeit und Stick-slip-freies Anfahren durch beschichtete Bettschlittenführungen
- Schwalbenschwanzführung für Plan- und Oberschlitten
- Führungen nachstellbar
- Verfahren des Bettschlittens über Handrad mit Skalenring am Schlosskasten
- Längs- und Planvorschub, sowie die Schlossmutter sind durch zwei gegeneinander verriegelte Hebel schaltbar
- Ölbadschmierung im Schlosskasten
- Zentralschmierung der Führungsbahnen über Handschmierpumpe
- Ausrückkraft für Vorschübe am Schlosskasten einstellbar
- Automatische Handradausrückung für Schlosskasten und Planschlitten

#### Reitstock

- Klemmung auf Bett über Schnellspannhebel und zusätzlicher
- Spannschraube für größere Stützkräfte
- Pinolenverstellung über Handrad und einstellbarem Skalenring
- Pinole und Innenkegel gehärtet und geschliffen
- Pinole mit Austreiberstück und Verdrehsicherung
- Alle Bedienelemente gut zugänglich
- Schmierölreservoir zur permanenten Schmierung der Pinolenführung
- Reitstock mit Druckentlastung über Rollen zum leichten Verfahren auf dem Bett

#### Unterbau

- Maschinenfüße in Gußausführung sorgen für hohe Stabilität
- Herausfahrbare Spänewanne

#### Elektrische Ausrüstung

- Betriebsspannung 3 x AC 400 Volt / 50 Hz N/PE (Sonderspannungen über Vorschalttrafo)
- Steuerspannung 24 Volt DC
- Bremse für Spindelstop
- Schützsteuerung im verschließbaren Schaltschrank
- Alle sicherheitsrelevanten Bauteile sind elektrisch verriegelt - Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall oder NOT-AUS
- Polumschaltbarer Hauptantrieb mit Überlastschutz
- Zweikanalige Sicherheitseinrichtung
- Sicherheitsschaltung für Hauptspindel Links- und Rechtslauf
- NOT-AUS an Schlosskasten und Spindelkasten

#### Genauigkeit

- Abnahme nach DIN 8605 (Werkzeugmachergenauigkeit)

- Serienausstattung Reitstock mit Druckentlastung
  - Leit- und Zugspindelabdeckung
  - Bremseinrichtung für Hauptantrieb
  - Steckdose 230 Volt / 10 Ampere, Absicherung über FI
  - LED Maschinenleuchte
  - Kegelhülse MK6 / MK4
  - Zentrierspitze MK4
  - Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse Größe B

inkl. 1 Stück Wechselhalter BD 25120

- Futterschutzhaube verfahrbar mit Endschalterüberwachung
- Maschinen-Rückwand
- Späneabweiser
- Festanschlag längs
- Satz Wechselräder 33-56-88-120
- Zentralschmierung
- Kühlmitteleinrichtung inkl. Kühlmittelpumpe 30 l/min. bei 0,2 bar
- 5 Reserve-Abscherstifte für Leitspindel und Wechselrad
- Satz Bedienschlüssel

#### **Dokumentation**

- Betriebshandbuch mit Ersatzteilkatalog in Papier und auf Datenträger
- Maschinenkarte

# Grundausführung

V.1139.00.01.01.02 Maschine wie vorstehend beschrieben - Commodor 180 GSD

# Werkzeugträger

3.1138.48.00.04.01 4-fach-Schnellwechsel-Werkzeughalter Parat Größe 2

inkl. Bedienschlüssel und 1 Stück Wechselhalter WD 2/25

(anstelle Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse Größe B und 1 Stück Wechselhalter BD 25140)

# **Spannmittel**

V.1138.28.01.02.10	Mitnehmerscheibe. Durchmesser 210 mm	
V. 1 130.20.0 1.02.10	William Company and Company an	

mit Schutzmantel, mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)

V.1138.28.03.01.00 Mitnehmer

Spannbereich 6-100 mm, Satz = 3 Stück

V.1138.25.00.15.00 Dreibackenfutter, Durchmesser 200 mm

> Bohrung 55 mm, Stahlkörper mit Spiralring, zentrisch spannend, mit je 1 Satz Drehund Bohrbacken (im Futter ausgeschliffen), max. zulässige Drehzahl 4000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)

5.0610.12.49.32.00 Blockbacken weich

für Dreibackenfutter 200 mm, Satz = 3 Stück

V.1138.25.00.17.00 Vierbackenfutter, Durchmesser 200 mm

> Bohrung 55 mm, Stahlkörper mit Spiralring, zentrisch spannend, mit je 1 Satz Drehund Bohrbacken (im Futter ausgeschliffen), max. zulässige Drehzahl 4000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)

5.0610.12.49.42.00 Blockbacken weich

für Vierbackenfutter 200 mm. Satz = 4 Stück

5.0610.46.76.32.02 Dreibackenfutter mit Keilstangensystem

> Durchmesser 200 mm, Bohrung 52 mm, mit harten einteiligen Stufenblockbacken STF (im Futter ausgeschliffen), max. zulässige Drehzahl 4800 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)

5.0610.40.76.92.03 Grundbacken hart SFG 200 5.0610.40.79.32.00 Aufsatzbacken weich SFA 200 Blockbacken weich SMB 200 5.0610.40.79.32.01

5.0610.91.26.92.50 Planscheibe, Durchmesser 250 mm

> Bohrung 60 mm, Stahlkörper, mit einteiligen Umkehrbacken und Sicherheits-Futterschlüsse Länge 230 mm, max. zulässige Drehzahl 1500 1/min.,

mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)

5.0645.03.10.62.00 Futterflansch, Durchmesser 200 mm

> Stahlkörper mit Stehbolzen und Bundmuttern mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)

V.1138.27.00.10.02	Handspannfutter für Zugspannzangen DIN 6341-K32 (386E) inkl. Sicherheitsfutterschlüssel, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)
5.0601.01.05.00.30 - 5.0601.01.05.02.90   V.1133.27.14.01.00   V.1133.27.14.02.00   V.1133.27.14.03.00   V.1133.27.14.04.00	Zugspannzange DIN 6341-K32 (386E) von 3-29 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend - Stückpreis von 1-29 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend, Satz = 57 Stück von 1-29 mm Durchmesser um 1,0 mm steigend, Satz = 29 Stück von 3-29 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend, Satz = 53 Stück von 3-29 mm Durchmesser um 1,0 mm steigend, Satz = 27 Stück
5.0608.01.26.01.42	Handspannfutter für Druckspannzangen DIN 6343-48 (173E) inkl. Sicherheitsfutterschlüssel, Stehbolzen und Bundmuttern, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)
V.1138.27.00.08.01	Hebel-Schnellspannfutter für Druckspannzangen DIN 6343-48 (173E) und Rubber-Flex- Spannzangen, Spannbereich 3-42 mm, mit mechanischer und elektrischer Verriegelung, max. zulässige Drehzahl 3000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/6 (DIN 55027/6)
5.0604.01.02.00.30 5.0604.01.02.04.20 V.1138.27.25.01.00 V.1138.27.25.02.00	Druckspannzange DIN 6343-48 (173E) von 3-42 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend - Stückpreis von 3-42 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend, Satz = 79 Stück von 3-42 mm Durchmesser um 1,0 mm steigend, Satz = 40 Stück
5.0614.01.60.46.58	Hohlspindelanschlag Type 6 Verstellbereich 46-58 mm

# Lünetten

V.1138.16.00.01.00	Mitlaufende Lünette mit Gleitbacken Durchgang 10-100 mm
V.1138.15.00.01.00	Feststehende Lünette mit Gleitbacken Durchgang 15-100 mm
V.1138.15.00.02.00	Feststehende Lünette mit Rollenbacken Durchgang 15-100 mm
V.1138.15.00.03.00	Feststehende Lünette mit Gleitbacken Durchgang 65-150 mm
V.1138.15.00.04.00	Feststehende Lünette mit Rollenbacken Durchgang 65-150 mm

# **Maschinenbett / Optionen**

V.1138.47.00.02.00 Längsanschlag sechsfach Längswegverkürzung ca. 50 mm

# **Reitstock / Optionen**

5.0606.01.40.06.68 5.0606.03.40.01.41	Zentrierspitze DIN 806 - MK4, halbe Spitze Mitlaufende Körnerspitze MK4
5.0607.02.43.02.61 5.0607.02.42.02.61 5.0607.02.41.02.61	Kegelhülse DIN 2185, MK4 - MK3 Kegelhülse DIN 2185, MK4 - MK2 Kegelhülse DIN 2185, MK4 - MK1
V.1100.53.00.07.00	Schnellspann-Bohrfutter Spannbereich 3-16 mm, mit Kegeldorn B18/MK4

# Maschinenbefestigung

V.1138.03.04.02.00 Aufstellscheiben mit Ankerschrauben und Klebepatronen, Satz = je 8 Stück

#### Weiteres Zubehör

3.1138.14.00.04.00	Oberschlitten mit versetzter Kurbel, metrisch
V.1139.57.00.11.00	Numerische Positionsanzeige Typ HDH ND7013 3 Achsen, für Bett-, Plan- und Oberschlitten (Z-, X- und Zo), Werkzeugspeicher für 99 Werkzeuge, Zähler mit 99 Bezugspunkten je Achse, Einzel- oder Summen- anzeige für Z und Zo sowie zoll/metrisch umschaltbar, Planweg X als Durchmesser oder Radiusanzeige, Anzeige bis zu 1µ-Schritte, Taschen-, Kegelrechner, Stoppuhr und Anzeige für Vorschubgeschwindigkeit
V.1158.96.00.01.00	Sonderlackierung, einfarbig

# Verpackung

V.1158.96.00.02.00

V.1158.70.00.01.00 Verpackung: Unterboden verpackt in PVC Folie

Sonderlackierung, mehrfarbig

# Montage / Inbetriebnahme / Einweisung

Abladen und Verbringen der Maschine auf Fundament inkl. elektrischen Anschluß erfolgt durch den Kunden

V.1000.88.01.00.01 Feinjustage, Kurzeinweisung inkl. Handhabung

der Digitalanzeige durch unseren Techniker 4 Stunden vor Ort, inkl. Reisekosten

#### Wartungsvertrag

U.1139.00.0P.A0010 WEILER Wartungsvertrag gemäß Checkliste

wird im Bedarfsfall spezifisch (Maschinenausführung, Standort) konfiguriert, Mindestlaufzeit 24 Monate /

Intervall alle 12 Monate.

Der daraus resultierende Wartungsvertrag wird vom Maschinenauftrag unabhängig erstellt.

# Kaufmännische Bedingungen

#### Gewährleistung

12 Monate nach Inbetriebnahme im Einschichtbetrieb, max. 2000 Betriebstunden beginnend mit Inbetriebnahme spätestens jedoch 3 Wochen nach Lieferung.



MASCHINEN · MONTAGETECHNIK · WÄLZLAGER · WERKZEUGE

Buck GmbH · Mörikestraße 2 · 73728 Esslingen · Tel. 0711/ 39 69 15-0 · Fax 0711/ 39 69 15-5 E-Mail: kontakt@buck-es.de · Internet: www.buck-es.de