Datenblatt Commodor 180 VC^{D}

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	7,5
	Drehzahlbereich	U/min	25-2000
	Anzahl der Getriebestufen		4
	Anzahl der Drehzahlen		stufenlos

Vorschubbereich	Anzahl der Vorschübe		200
	Längs	mm/U	0,026-0,9
	Plan	mm/U	0,013-0,45
Gewindeschneid-bereich	Metrisches Gewinde	mm	0,3-10
	Zoll-Gewinde	Gg./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	1800
Abmessungen	Länge / Breite / Höhe	mm	2400 x 1310 x 1585
Standardfarbe	Maschine		Lichtgrau RAL 7035
	Maschinenunterbau / Maschinenbett		Basaltgrau RAL 7012
	Bedienpult am Spindelkasten / Gehäuse der Bildschirmanzeige		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
- Schützsteuerung im verschließbaren Schaltschrank
- Alle sicherheitsrelevanten Bauteile sind elektrisch verriegelt
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall oder NOT-AUS
- AC-Antrieb
- Frequenzumrichter
- Drehzahlpotentiometer zur stufenlosen Drehzahlverstellung und digitaler Drehzahlanzeige
- 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
- Drehzahlanzeige
- 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.1140.00.01.01.01	Maschine wie vorstehend beschrieben - Commodor 180 VCD

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 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 Dreh- und 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 Dreh- und 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 aus- geschliffen), 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
5.0610.40.79.32.01	Blockbacken weich SMB 200
5.0610.91.26.93.00	Planscheibe, Durchmesser 300 mm Bohrung 75 mm, Stahlkörper, mit einteiligen Umkehrbacken, max. zulässige Drehzahl 1200 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 -	Zugspannzange DIN 6341-K32 (386E)
5.0601.01.05.02.90	von 3-29 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend - Stückpreis
V.1133.27.14.01.00	von 1-29 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend, Satz = 57 Stück
V.1133.27.14.02.00	von 1-29 mm Durchmesser um 1,0 mm steigend, Satz = 29 Stück
V.1133.27.14.03.00	von 3-29 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend, Satz = 53 Stück
V.1133.27.14.04.00	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	Druckspannzange DIN 6343-48 (173E)
5.0604.01.02.04.20	von 3-42 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend - Stückpreis
V.1138.27.25.01.00	von 3-42 mm Durchmesser um 0,5 mm steigend, Satz = 79 Stück
V.1138.27.25.02.00	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	Zentrierspitze DIN 806 - MK4, halbe Spitze
5.0606.03.40.01.41	Mitlaufende Körnerspitze MK4
5.0607.02.43.02.61	Kegelhülse DIN 2185, MK4 - MK3
5.0607.02.42.02.61	Kegelhülse DIN 2185, MK4 - MK2
5.0607.02.41.02.61	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
3.1158.57.00.10.00	Bildschirmanzeige WEILER VCD - Großer, übersichtlicher 9" Farbbildschirm - 3 Achsen, für Bett-, Plan- und Oberschlitten (Z und Zo verrechnend oder trennbar) - Konstante Schnittgeschwindigkeit mit Drehzahlbegrenzung - Orientierter Spindelhalt - Elektronische Endschalteinrichtung beim Gewindedrehen - Restweganzeige für die Gewindelänge - Kegeldrehunterstützung (Software) grafische Unterstützung beim Kegeldrehen durch Konturvordrehen von Außenkegeln (mit konstanter Schnittgewindigkeit) - Werkzeugtechnologiespeicher für Drehzahl oder Schnittgeschwindigkeit für 99 Werkzeuge - Leistungsanzeige in Prozent (grafisch) und kW - Elektronischer Betriebsstundenzähler für Maschine "Ein" und Spindel "Ein" - Automatische Anzeige der Wartungsintervalle - Taschenrechnerfunktion - Ausblenden der Achsenpositionen möglich - Radius/Durchmesser-Umschaltung - Metrisch-Zoll-Umschaltung - Nullpunktverschiebung - Timergeführter Standby-Betrieb - Kontext-Hilfsmenü
V.1158.96.00.01.00	Sonderlackierung, einfarbig
V.1158.96.00.02.00	Sonderlackierung, mehrfarbig

Verpackung

V.1158.70.00.01.00	Verpackung: Unterboden verpackt in PVC Folie

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.1140.00.0P.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.

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