Datenblatt - Praktikant VC^{D}

Abbildung beinhaltet Optionen

Technische Daten

Arbeitsbereich	Spitzenweite	mm	650
	Spitzenhöhe	mm	160
	Umlaufdurchmesser über Bett	mm	320
	Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	190
	Verschiebeweg des Planschiebers	mm	150
	Verschiebeweg des Obersupports	mm	110
	Führungslänge des Bettschlittens	mm	350
	Bettbreite	mm	205
	Drehmeißelquerschnitt (Höhe x Breite)	mm	20 x 20
	Höhe vom Oberschlitten bis Drehmitte	mm	30
Drehspindel	Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Größe	5
	Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	70
	Spindelbohrung	mm	43
	Innenkegel der Hauptspindel	ME	50
Hauptantrieb	Antriebsleistung	kW	7,5
	Drehzahlbereich	U/min	30-4000
	Anzahl der Getriebestufen		1
	Anzahl der Drehzahlen		stufenlos

Vorschubbereich	Anzahl der Vorschübe		24
	Längs	mm/U	0,02-0,63
	Plan	mm/U	0,006-0,2
Gewindeschneid-bereich	Metrisches Gewinde (ohne 0,45 / 0,75 / 4,5 / 5,5)	mm	0,25-8
	Zoll-Gewinde mit zusätzlichen Wechselrädern	Gg./Zoll	80-2
	Modul-Gewinde z. Teil mit zusätzlichen Wechselrädern	mm	0,25-4
	DP-Gewinde mit zusätzlichen Wechselrädern	DP	200-5
Reitstock	Pinolendurchmesser	mm	40
	Pinolenhub	mm	85
	Innenkegel der Pinole	MK	3
Gewicht	Maschine ohne Verpackung und Sonderzubehör	kg	1150
Abmessungen	Länge / Breite / Höhe	mm	1720 x 890 x 1700
Standardfarbe	Spindelstock / Rückwand / Schiebeschutzhaube		Lichtgrau RAL 7035
	Maschinenunterbau / Maschinenbett		Basaltgrau RAL 7012
	Gehäuse der Bildschirmanzeige		Blau NCS S 4550-R80B

Maschinen-Baugruppen

Bett
- Verwindungssteifes Bett aus feinkörnigem Grauguss
- Stabile Bettkonstruktion mit konstantem Querschnitt zur Erzielung dauerhaft hoher Präzision
- Flammengehärtete und feinstgeschliffene Führungsbahnen für optimale Oberflächenhärte und Präzision

Spindelkasten
- Hohe Genauigkeit und Präzision durch Schrägkugellager in Tandem-O-Anordnung
- Lebensdauer-Fettschmierung aller Lager
- Präzisionsgeschliffene Hauptspindel aus gehärteten Einsatzstahl

Vorschubgetriebe
- Bewährte Schieberadkonstruktion für optimalen Wirkungsgrad
- Leit- und Zugspindel abgedeckt
- Überlastsicherung

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 am Bett über Exzenterspannung
- Pinolenverstellung über Handrad und einstellbarem Skalenring
- Pinole mit Verdrehsicherung und Austreiberstück
- Pinole und Innenkegel gehärtet und geschliffen

Unterbau

- Großzügig dimensionierter Stahlblechunterbau mit verschließbarem Ablageschrank
- Bedienpult mit integrierten Hauptspindelschalter und sonstige elektrische Bedienelemente
- Herauszieh- und herausnehmbare Spänewanne

Hauptantrieb

- Geregelter, stufenloser Hauptantrieb mit Sicherheits-Federkraftbremse und Fremdbelüftung
- Konstantes Drehmoment bis Nenndrehzahl
- Schlupffreier Direktantrieb der Hauptspindel über Zahnriemen

Elektrische Ausrüstung

- Betriebsspannung 3 x AC 400 Volt / 50 Hz N/PE (Sonderspannungen über Vorschalttrafo)
- Steuerspannung 24 Volt DC
- Schützsteuerung und Frequenzumrichter im verschließbaren Schaltschrank im Unterbau
- Alle sicherheitsrelevanten Bauteile sind elektrisch verriegelt
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall oder NOT-AUS
- NOT-AUS im Unterbau und Spindelkastenverkleidung integriert
- Sicherheitsschaltung für Hauptspindel Links- und Rechtslauf
- Bedienelemente zentral rechts im Stahlblech-Unterbau integriert
- Drehzahlanzeige und Drehzahlpotentiometer zur stufenlosen Drehzahlverstellung
- Eingabe der zulässigen Hauptspindeldrehzahl nach Einschalten der Maschine
- Zusätzliche Überwachung und Vorwahl der zugelassenen Spindeldrehzahl über Schlüsselschalter

Genauigkeit

- Abnahme nach DIN 8605 (Werkzeugmachergenauigkeit)

GS Prüfzeichen

- GS Prüfzeichen durch DGUV-Test (BG) zusätzliche Sicherheitsprüfung durch Berufsgenossenschaft unabhängig vom CE Zeichen

HINWEIS
Das GS-Prüfzeichen gilt nur für die Maschine und das für die Maschine geprüfte Zubehör.

Serienausstattung

- Bremseinrichtung für Hauptantrieb
- LED Maschinenleuchte in der Späneschutz-Rückwand
- Kegelhülse ME50 / MK3
- Feste Zentrierspitze MK3
- Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse Größe A inkl. 1 Stück Wechselhalter AD 2090
- Futterschutzhaube verschiebbar
- Wechselradverdeck mit Endschalterüberwachung
- Späneschutz-Rückwand
- Späneabweiser klappbar am Obersupport
- Festanschlag längs
- Satz Wechselräder 21-33-63-120
- Zentralschmierung
- 5 Reserve-Abscherstifte für Leitspindel
- Satz Bedienschlüssel

Dokumentation

- Betriebshandbuch mit Ersatzteilkatalog in Papier und auf Datenträger
- Maschinenkarte

Grundausführung

V.1159.00.00.01.01 Maschine wie vorstehend beschrieben - Praktikant VC^{p}

Werkzeugträger

3.1153.48.00.01.00 Schnellwechsel-Werkzeughalter Multi Suisse Größe B
inkl. 1 Stück Drehmeißel-Wechselhalter BD 25120, mit
verstärkter Spannschraube M16 und Oberschlitten mit
Schneidkantenhöhe 33 mm, max. Schaftquerschnitt
20 x 20 mm
(anstelle Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse
Größe A und 1 Stück Wechselhalter AD 2090)

3.1153.48.00.02.00 Schnellwechsel-Werkzeughalter Multi Suisse Größe B
inkl. 1 Stück Drehmeißel-Wechselhalter BD 25120 und
Oberschlitten mit versetzter Kurbel, mit verstärkter
Spannschraube M16 und Oberschlitten mit Schneid-
kantenhöhe 33 mm, max. Schaftquerschnitt 20 x 20 mm
(anstelle Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse Größe A,
1 Stück Wechselhalter AD 2090 und Standard Oberschlitten)

3.1153.48.00.11.00 4-fach-Schnellwechsel-Werkzeughalter Parat Größe 1
inkl. Bedienschlüssel und 1 Stück Wechselhalter WD 1/12
max. Stahlhöhe 20 mm bei Wechselhalter WD 1/12
max. Stahlhöhe 16 mm bei Wechselhalter WD 1/20
(anstelle Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse
Größe A und 1 Stück Wechselhalter AD 2090)
(Spänespritzschutzhaube 3.1159.13.20.01.00 erforderlich)

3.1153.48.00.12.00 4-fach-Schnellwechsel-Werkzeughalter Parat Größe 1
inkl. Bedienschlüssel, 1 Stück Wechselhalter WD 1/12
und Oberschlitten mit versetzter Kurbel
max. Stahlhöhe 20 mm bei Wechselhalter WD 1/12
max. Stahlhöhe 16 mm bei Wechselhalter WD 1/20
(anstelle Schnellwechsel-Stahlhalter Multi Suisse Größe A,
1 Stück Wechselhalter AD 2090 und Standard Oberschlitten)
(Spänespritzschutzhaube 3.1159.13.20.01.00 erforderlich)

Spindelstock / Optionen

3.1149.02.40.01.00 Erhöhte Drehzahl 5000 1/min
(Futterdurchmesser max. 140 mm möglich)

Spannmittel

V.1133.28.01.01.10	Mitnehmerscheibe Durchmesser 170 mm mit Schutzmantel und Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
V.1134.28.03.01.00	Mitnehmer Spannbereich 5-80 mm, Satz = 3 Stück
V.1134.25.00.54.00	Dreibackenfutter, Durchmesser 140 mm Bohrung 42 mm, Stahlkörper mit Spiralring, zentrisch spannend, mit je 1 Satz Dreh- und Bohrbacken (im Futter ausgeschliffen), max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
5.0610.12.49.31.42	Blockbacken weich für Dreibackenfutter 140 mm, Satz = 3 Stück
V.1134.25.00.50.00	Dreibackenfutter, Durchmesser 160 mm Bohrung 42 mm, Stahlkörper mit Spiralring, zentrisch spannend, mit je 1 Satz Dreh- und Bohrbacken (im Futter ausgeschliffen), max. zulässige Drehzahl 4600 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
5.0610.12.49.31.61	Blockbacken weich für Dreibackenfutter 160 mm, Satz = 3 Stück
V.1134.25.00.55.00	Vierbackenfutter, Durchmesser 140 mm Bohrung 42 mm, Stahlkörper mit Spiralring, zentrisch spannend, mit je 1 Satz Dreh- und Bohrbacken (im Futter ausgeschliffen), max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
5.0610.12.49.41.42	Blockbacken weich für Vierbackenfutter 140 mm, Satz = 4 Stück
V.1134.25.00.51.00	Vierbackenfutter, Durchmesser 160 mm Bohrung 42 mm, Stahlkörper mit Spiralring, zentrisch spannend, mit je 1 Satz Dreh- und Bohrbacken (im Futter ausgeschliffen), max. zulässige Drehzahl 4600 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
5.0610.12.49.41.63	Blockbacken weich für Vierbackenfutter 160 mm, Satz = 4 Stück
5.0610.46.75.31.62	Dreibackenfutter mit Keilstangensystem Durchmesser 160 mm, Bohrung 42 mm, mit harten einteiligen Stufenblockbacken STF (im Futter aus- geschliffen), max. zulässige Drehzahl 5400 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
5.0610.40.79.31.63	Grundbacken hart SFG 160
5.0610.40.79.31.60	Aufsatzbacken weich SFA 160
5.0610.40.79.31.61	Blockbacken weich SMB 160

5.0610.91.25.92.10	Planscheibe, Durchmesser 210 mm Bohrung 60 mm, Stahlkörper, mit einteiligen Umkehrbacken, max. zulässige Drehzahl 2000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
5.0645.03.10.51.63	Futterflansch, Durchmesser 160 mm Stahlkörper mit Stehbolzen und Bundmuttern mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
V.1149.27.00.01.00	Handspanneinrichtung für Zugspannzangen DIN 6341-K32 (386E) inkl. Sicherheitsdrehstift, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
V.1132.27.00.90.00	Handspannfutter für Zugspannzangen DIN 6341-K32 (386E) inkl. Sicherheitsdrehstift, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
3.1149.27.00.11.00	Hebel-Kugel-Schnellspanneinrichtung für Zugspannzangen DIN 6341-K32 (386E), mit mechanischer und elektrischer Verriegelung, inkl. herausziehbarer Spannzangenablage im Maschinenunterbau, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
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 Dm um 0,5 mm steigend - Stückpreis von 1-29 mm Dm um 0,5 mm steigend, Satz = 57 Stück von 1-29 mm Dm um 1,0 mm steigend, Satz = 29 Stück von 3-29 mm Dm um 0,5 mm steigend, Satz = 53 Stück von 3-29 mm Dm um 1,0 mm steigend, Satz = 27 Stück
V.1149.27.00.02.00	Handspanneinrichtung für Zugspannzangen 5C (385E) inkl. Sicherheitsdrehstift, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
5.0608.01.15.31.29	Handspannfutter für Zugspannzangen 5C (385E), inkl. Sicherheitsfutter- schlüssel, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme nach DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
3.1149.27.00.12.00	Hebel-Kugel-Schnellspanneinrichtung für Zugspannzangen 5C (385E) mit mechanischer und elektrischer Verriegelung, inkl. herausziehbarer Spannzangenablage im Maschinenunterbau, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
5.0601.01.04.00.30 - 5.0601.01.04.02.60 V.1133.27.14.17.00 V.1133.27.14.18.00	Zugspannzange 5C (385E) von 3-26 mm Dm um 0,5 mm steigend - Stückpreis von 3-26 mm Dm um 0,5 mm steigend, Satz = 47 Stück von 3-26 mm Dm um 1,0 mm steigend, Satz = 24 Stück

V.1149.27.12.11.00	Vorbereitung für Schutzeinrichtung elektrisch überwacht
V.1149.27.12.21.00	Schutzeinrichtung für Arbeiten mit Zugspannzangen bei direkter Aufnahme in der Hauptspindel und offener Futterschutzhaube Hinweis: Kann für mehrere Maschinen verwendet werden **(Vorbereitung für Schutzeinrichtung V.1149.27.12.11.00 erforderlich)**
5.0608.01.25.93.42	Handspannfutter für Druckspannzangen DIN 6343-48 (173E) inkl. Sicherheitsfutterschlüssel, Stehbolzen und Bundmuttern, max. zulässige Drehzahl 5000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
3.1153.27.00.51.00	Hebel-Schnellspannfutter für Druckspannzangen DIN 6343-48 (173E) und Rubber-Flex- Spannzangen, Spannbereich 1-42 mm, mit mechanischer und elektrischer Verriegelung, mit Keramikeinsätzen, inkl. herausziehbarer Spannzangenablage im Maschinen- unterbau, max. zulässige Drehzahl 4000 U/min., mit Aufnahme DIN ISO 702-3/5 (DIN 55027/5)
	Druckspannzange DIN 6343-48 (173E)
5.0604.01.02.00.10	1 mm Dm - Stückpreis
5.0604.01.02.00.15 -	von 1,5-2,5 mm Dm um 0,5 mm steigend - Stückpreis
5.0604.01.02.00.25	von 1,5-2,5 mm Dm um 0,5 mm steigend - Stückpreis
5.0604.01.02.00.30 -	von 3-42 mm Dm um 0,5 mm steigend - Stückpreis
5.0604.01.02.04.20	von 3-42 mm Dm um 0,5 mm steigend - Stückpreis
V.1138.27.25.01.00	von 3-42 mm Dm um 0,5 mm steigend, Satz = 79 Stück
V.1138.27.25.02.00	von 3-42 mm Dm um 1,0 mm steigend, Satz = 40 Stück
5.0614.01.50.38.48	Hohlspindelanschlag Type 5 Verstellbereich 38-48 mm, für Hauptspindel

Lünetten

V.1132.16.00.01.00	Mitlaufende Lünette mit Gleitbacken Durchgang 10-70 mm
V.1132.15.00.01.00	Feststehende Lünette mit Gleitbacken Durchgang 15-100 mm
V.1132.15.00.02.00	Feststehende Lünette mit Rollenbacken Durchgang 15-100 mm

Maschinenbett / Optionen

V.1153.47.00.01.00	Längsanschlag sechsfach Längswegverkürzung ca. 50 mm **(nicht in Verbindung mit Spanneinrichtung** **für Zug- und Druckspannzangen)**
V.1132.47.01.02.00	Trommel-Bettanschlag vierfach Längenverstellbereich 50 mm

Reitstock / Optionen

5.0606.01.30.06.68	Zentrierspitze DIN 806 - MK3, halbe Spitze
5.0606.03.30.01.31	Mitlaufende Körnerspitze MK3
5.0607.02.32.02.61	Kegelhülse DIN 2185, MK3 - MK2
5.0607.02.31.02.61	Kegelhülse DIN 2185, MK3 - MK1
V.1100.53.00.06.00	Schnellspann-Bohrfutter Spannbereich 3-16 mm, mit Kegeldorn B18/MK3
V.1128.53.08.02.00	Reitstock-Schrägrevolverkopf für 4 Werkzeuge bis 13 mm, Kegelschaft MK3
V.2008.30.51.02.00	Doppelkonus-Spannzangen 428E von 1-13 mm Durchmesser um 1 mm steigend Satz = 13 Stück
V.1128.53.70.03.00	Reitstock-Schrägrevolverkopf für 4 Werkzeuge bis 13 mm, Kegelschaft MK3 inkl. 1 Satz = 13 Stück Doppelkonus-Spannzangen 428E in Holzkiste
V.1153.05.02.01.00	Hebel-Bohreinrichtung metrisch mit Vierfach-Anschlag und Keiltreiberschlitz bei Innen- kegel MK3, zum Austausch in bestehenden Reitstock (für Standard Reitstock)
3.1132.05.99.04.00	Reitstock mit digitaler Positionsanzeige für Reitstock-Pinolenhub

Kühlmitteleinrichtungen

V.1153.26.00.05.00	Kühlmitteleinrichtung Behälterinhalt 18 Liter, inkl. Kühlmittelpumpe 30 l/min. bei 0,2 bar, max. 50 l/min., max. 0,4 bar, herausziehbar auf Teleskopschienen
3.1153.26.00.02.00	Minimalmengen-Schmiereinrichtung mit Spezial-Magnetventil, Öl-Luft-Mischung an der Düse und integriertem 2 Liter Druckbehälter, Anbau herausziehbar im Werkzeugschrank **(nicht in Verbindung mit Spannzangenablage und Werkzeugschrank im Unterbau links)**

Maschinenbefestigung

V.1000.03.01.04.00	Nivellierelemente

Weiteres Zubehör

3.1132.14.00.03.00	Oberschlitten mit versetzter Kurbel - Mehrpreis (anstelle Standard Oberschlitten)
3.1159.13.20.01.00	Spänespritzschutzhaube verfahrbar mit Sichtscheibe, Breite 350 mm

3.1159.13.20.03.00	Spänespritzschutzhaube verfahrbar mit Sicherheitsscheibe, umfassend, Breite 360 mm **(anstelle Späneabweiser am Oberschlitten)**
3.1153.03.01.02.00	Werkzeugschrank mit Schubladen mit Teleskopauszug, links im Unterbau angeordnet **(nicht erforderlich bei Hebel-Kugel-Schnell-spanneinrichtung und Hebel-Schnellspannfutter)** **(anstelle Standard Werkzeugschrank)**
3.1153.03.27.03.00	Werkzeugschrank mit Teleskopauszug, links im Unterbau angeordnet, für 42 Stück Druckspannzangen 173E **(anstelle Standard Werkzeugschrank)**
3.1153.03.01.03.00	Werkzeugschrank mit Teleskopauszug und 1 Schublade mit Höhe 100 mm, links im Unterbau angeordnet, für 57 Stück Zugspannzangen K32 (386E) oder 5C (385E) **(anstelle Standard Werkzeugschrank)**
V.1000.12.58.03.00	LED Maschinenleuchte 230 Volt 50/60 Hz, 8 Watt, Punktlicht **(Steckdose V.1149.12.40.01.00 erforderlich)**
V.1149.12.40.01.00	Steckdose 230 Volt / 10 Ampere Absicherung über FI, am Unterbau reitstockseitig
V.1132.46.00.01.01	Wechselräder zum Schneiden von Zoll- und DP-Gewinden Satz = 15 Stück
3.1149.57.00.10.00	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.1000.40.00.01.00	Industriekamera zur Betrachtung des Zerspanvorganges Auflösung 2048 x 1536 Full HD, Bildübertragungsrate 119 Bilder pro Sekunde, Aufbau mit Magnetständer im Arbeitsraum, beinhaltet Kamera, USB 3.1 Kabel und Magnetständer, betreibbar mit zusätzlichem HDMI Bildschirm (V.1000.57.50.01.00) und zusätzlicher Schnittstelle (V.1000.57.50.02.00) oder alternativ mit kundeneigenen PC oder Laptop mit mindestens Betriebssystem Windows 7 und USB 3.1 Anschluß, Software zum kostenlosen Download **HDMI-Bildschirm V.1000.57.50.01.00 und Schnittstelle V.1000.57.50.02.00 nicht im Lieferumfang enthalten!**
V.1000.57.50.01.00	43" Bildschirm zur Darstellung von Arbeitsraum, Video-Wiedergabe, Bildschirmanzeige WTS 15 VC plus und Condition Monitoring, netzwerkfähig, Multi-Display/-Monitoring, inkl. 2x HDMI und 1x USB 2.0, Aufbau auf Maschinen- rückwand, 180° schwenkbar, +5° / -12° neigbar
V.1000.57.50.02.00	Schnittstelle zwischen Arbeitsraumkamera und HDMI-Bildschirm auf Maschinenrückwand
_____	Sonderspannung über Vorschalttrafo
V.1159.96.00.10.00	Sonderlackierung, einfarbig
V.1159.96.00.11.00	Sonderlackierung, mehrfarbig
V.1000.97.12.90.00	WEILER Schulungsfilm zur Einweisung in die wesentlichen Drehmaschinen Komponenten und deren Handhabung: - Umgang mit z.B. Bettschlitten, Reitstock, Drehfutter, Lünetten - Drehzahleinstellung - Vorschubeinstellung - Gewindeschneiden - Kegeldrehen Zum Abspielen an separatem PC. Der Film ersetzt nicht die Einweisung durch eine befähigte Person. für WEILER Modelle Primus VCD, Praktikant GSD, Praktikant VCD, Praktikant VC plus, Condor VC plus

Verpackung

V.1153.70.00.01.00	Verpackung: Auf Bohlen 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.1159.00.0P.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