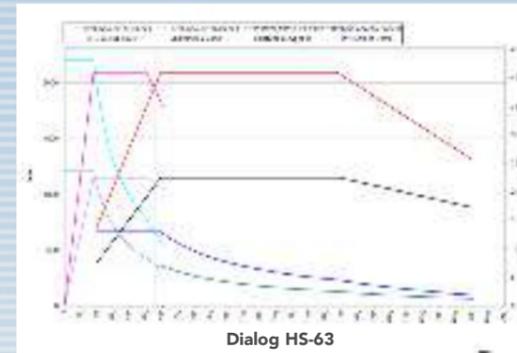


Dialog HS-63, HS-71

Moderne Technik für hohe Produktivität:

- SIEMENS AC-Antriebe für Spindel und Achsen
- Steuerung: SIEMENS 840D sl
- ShopTurn + Manual Machine
- hoch auflösender und schräg lesbare Farbbildschirm
- 2100 Nm (bzw. 2800 Nm) max. Spindeldrehmoment
- Doppelpismenführung
- Turcite-B Beschichtung
- stabiler, weit ausragender Reitstock
- große Spindelbohrung von 140 mm
- großer Umlaufdurchmesser über Schlitten von 370 mm / 450 mm
- schwenk- und schiebbares Bedienpult
- abgedeckter Arbeitsraum (Vollschutzverkleidung)
- einfache Späneentsorgung



Die hohen Leistungsreserven, auch in unteren Drehzahlbereichen, ergeben eine außergewöhnlich leistungsfähige Produktionsdrehmaschine. Der Wechsel der Getriebestufen erfolgt über ein manuell betätigtes Reihenschaltgetriebe.

Standardausstattung:

- SIEMENS 840D sl ShopTurn + Manual Machine
- Schnellwechselhalter Typ Multifix C
- 2-Stufen-Getriebe automatisch
- manueller Reitstock
- Arbeitsraumleuchte
- Kühlmiteleinrichtung
- Zentralschmierung
- Sicherheitsausstattung CE-konform
- Reitstockschleppvorrichtung

Sonderausstattung:

- 3-Backenfutter
- hydraulisches 3-Backenfutter
- 4-Backenfutter oder Planscheibe
- hydraulischer Reitstock mit H.-Aggregat
- Späneförderer
- mitlaufende Lünette
- feststehende Lünette
- Doppelspindelaufnahme
- 4-fach Parat Revolverkopf
- 8-fach SAUTER Revolver VDI-40
- 8-fach Revolver mit angetriebenen Werkzeugen und Spindelklemmung
- C-Achs-Klemmung
- Pinolendurchmesser 140 mm
- Steuerungsoptionen
- Selbstzentrierende Lünette

Weiteres Sonderzubehör auf Anfrage

CONTUR		HS-63	HS-71
Umlauf-Ø über Bett	mm	630	720
Umlauf-Ø über Schlitten	mm	370	460
Spitzenweiten	mm	1000,2000,3000,4000,5000,6000	
Bettbreite	mm	433	433
Antriebsleistg. AC (40%)	kW	30	30
Max. Drehmoment	Nm	2100	2100
Spindeldrehzahlbereich	U/min	2-2500	2-2500
Getriebestufen		2	2
Getriebestufe I	U/min	2-430	2-430
Getriebestufe II	U/min	200-2500	200-2500
Spindelaufnahme DIN 55029		D1-11	D1-11
<hr/>			
Spindelbohrung Ø	mm	140	140
<hr/>			
Vorderlager Ø	mm	210	210
Vorschübe X/Z	mm	5-3200	5-3200
Eilgang X-/Z-Achse	m/min	8	8
Breite des Querschlittens	mm	230	230
Pinolendurchmesser	mm	100	100
Pinolenhub	mm	200	200
Innenkegel der Pinole		MK-5	MK-5
Ca. Nettogewicht bei			
1000 mm	kg	5100	5300
Spitzenweite			
2000 mm	kg	5900	6100
3000 mm	kg	6700	6900
4000 mm	kg	7500	7700

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.

Dialog HS-63, HS-71

Zyklen-Drehmaschinen



Die leistungsstarken Zykeldrehmaschinen für den universellen Einsatz

- 2-Stufen-Getriebe
- SIEMENS AC-Antriebe
- Drehmoment bis 2800 Nm
- Dialog-Steuerung SIEMENS 840D sl ShopTurn mit Manual Machine (Einzelzyklen)

Vertretung:



SAEILO
WERKZEUGMASCHINEN

SAEILO GmbH
Werkzeugmaschinen
Hauptstraße 68, D-35585 Wetzlar
Tel.: 06446-9247-0, Fax: 06446-9247-33
eMail: info@saeilo.de

www.saeilo.de

04-2021



Qualitätsmanagementsystem
zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001



SAEILO
WERKZEUGMASCHINEN

Leistungsstark und universell

Die perfekte Lösung für die wirtschaftliche Serien- und Einzelteil-Fertigung.

Starke Basis

Das breite und stark verrippte Bett (doppelwandig) ist der Garant für hohe Steifigkeit und sichert auch bei hoher Beanspruchung erstklassige Oberflächengüte. Der Bettschlitten gleitet auf einer Doppelprismenführung. Der Spindelstock hat in der Standardausführung eine 140 mm Spindelbohrung.

Zwei Getriebestufen sorgen auch bei niedrigen Drehzahlen für hohes Drehmoment. Das Umschalten der Getriebestufen erfolgt automatisch (Option automatisch). Die Vorschübe, insbesondere der Längsvorschub, sind mit großzügig dimensionierten Kugelumlaufspindeln (Z-Achse: 40 mm, X-Achse: 32 mm) ausgestattet.

Die Gleitflächen des Schlittens und des Planschiebers sind mit TURCITE B beschichtet. Komponenten - wie Elektrik oder Schmiersystem - sind von namhaften europäischen Herstellern.

Spindelstock

Die enorm große Spindelbohrung in Verbindung mit einer Kugellagerung erlaubt eine sehr hohe Drehzahl von 2500 U/min. Diese Drehzahl wird nur durch das Futter begrenzt.

Die Aufnahme Camlock D11 ist sehr steife Verbindung und ermöglicht einen sehr schnellen Futterwechsel bei hoher Wiederholgenauigkeit.

Zur Bearbeitung von langen Wellen steht optional eine 2. Spindelnase rückseitig zur Verfügung, um die Teile doppelt zu fixieren und spannen.



Reitstock

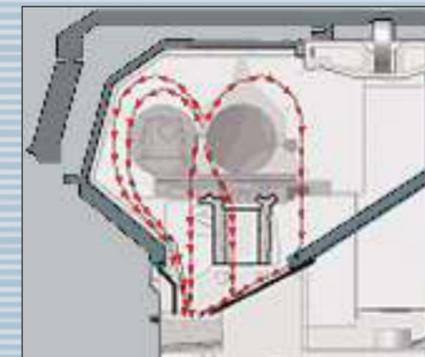
Der stabile Reitstock mit sehr weiter Ausladung erlaubt mehr Freiheit zwischen Reitstock und Schlitten. Der Reitstock kann über eine Schleppleinrichtung einfach positioniert werden. Die Klemmung ist durch einen zum Bediener hin betätigbaren Hebel leicht zu klemmen.

Für einfaches Be- und Entladen oder Arbeiten zwischen Spitzen steht optional eine hydraulische Pinole zur Verfügung.



Optimaler Spänefluss

Die Konstruktion der Spritzschutzverkleidung sorgt für eine optimale Späneentsorgung. Diesem Zweck dienen auch die groß dimensionierten Öffnungen im Maschinenbett. Optional kann ein Späneförderer integriert werden. Der Arbeitsraum ist komplett abgedeckt.



Komfortable Steuerung

Die SIEMENS 840D sl Shop-Turn Dialogprogrammierung mit Manual Machine (Einzelzyklen) ist weltweit bekannt für höchsten Bedienkomfort bei maximaler Flexibilität. Der Bediener hat im einfachsten Fall eine konventionelle Drehmaschine mit Digitalanzeige vor sich, kann jeden Zyklus (z.B. Plandrehen) ohne Programmerstellung sofort starten und hat in der komplexesten Anwendung eine Voll-CNC-Maschine mit allen Programmiermöglichkeiten.

Durch die einfachen Zyklen, die grafische Unterstützung und Strich- bzw. 3D-Simulation (Option) wird das Programmieren auch für einen Anfänger schnell möglich.

Die Steuerung hat im Standard 3 MB Programmspeicherkapazität. Eine Sicherung der Programme ist über die USB Schnittstelle am Bedienpult einfach zu handhaben.

Fallende Konturen, Freistiche (DIN oder Werksnorm), Werkzeuge individuell benennen, Konturen stechen oder Stechdrehen sind nur einige der Highlights der Steuerung.

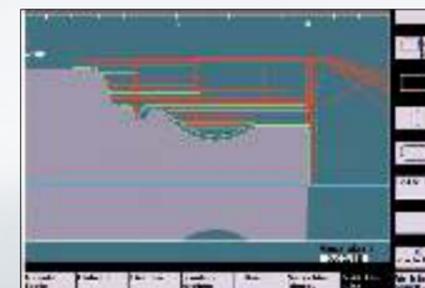
Weitere Beispiele für die Leistungsfähigkeit der SIEMENS 840 D ShopTurn:

- benutzerfreundliche Programm-erstellung in einfachen Schritten
- freie Kontureingabe mit Unbekannten
- Rohkontureingabe und Restmaterialerkennung
- schrittweise Programmbearbeitung möglich
- 2-D-Simulation, schnelle und zuverlässige Kontrolle
- Programmspeicher mit 3 MB ist Standard



Volle Flexibilität bei der Bedienung

Mit der Dialog-Steuerung kann die Maschine über die beiden elektronischen Handräder auch wie eine konventionelle Maschine mit Digitalanzeige bedient werden.



Beispiel: Simulation 2-dimensional

Flexible Werkzeug-Systeme

Zur Standardausstattung gehört der Schnellwechselhalter Multifix C. Außerdem steht der Parat RD3 Revolverkopf zur Verfügung. Bei mittleren Losgrößen empfiehlt sich der Sauter 8 fach Revolver mit VDI-40. Die Wiederholgenauigkeit des Parat oder Sauter Revolvers liegt bei ca. 5 µm. Auch mit Revolver können Sie von max. Umlaufdurchmesser auf Null bearbeiten.

Ein Revolver mit angetriebenen Werkzeugen und Spindelklemmung ist die komplexeste Ausbaustufe.



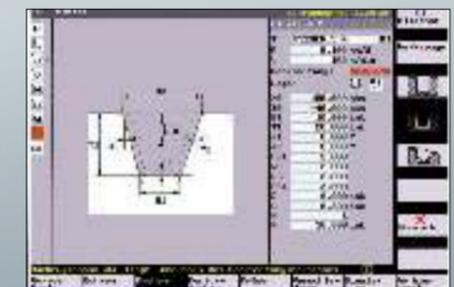
Beispiel: Simulation Volumenmodell

Abbildung: Dialog HS-63

Eine enorm flexible und leistungsfähige Maschine mit einem außergewöhnlich attraktiven Preis-Leistungs-Verhältnis.



- manueller Betrieb mit Handrad und Positionsanzeige.
- DIN/ISO-Programmierung
- Schnittstelle USB/Ethernet
- Werkzeug- und Verschleißdaten für 99 Werkzeuge
- konstante Schnittgeschwindigkeit



Beispiel: Drehzyklus Einstechen