

PRÜFBERICHT
für LEIT- UND ZUGSPINDEL-DREHMASCHINE

TEST CERTIFICATE
for SLIDING, SURFACING & SCREWCUTTING LATHE

WEILER
WERKZEUGMASCHINEN

Commodor	Condor	Matador	Praktikant	Ergodor
	VS-2			

Maschinen-Nr.
Machine Serial No.

9511

Auftrag-Nr.
Order No.

LZC-10.282

Tag der Abnahme
Date of Inspection

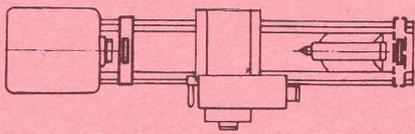
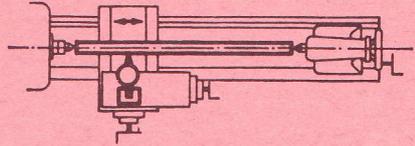
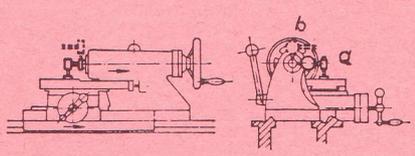
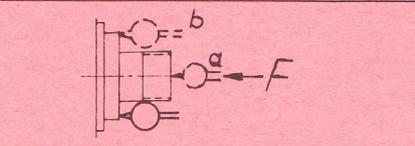
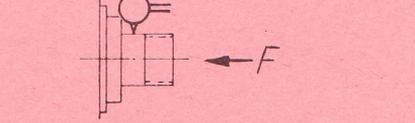
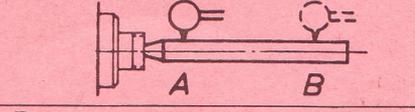
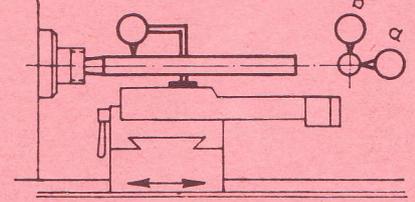
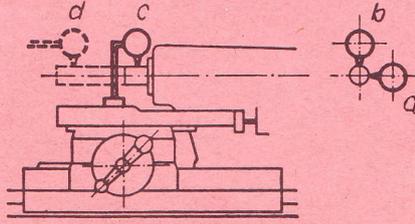
15. 7. 80

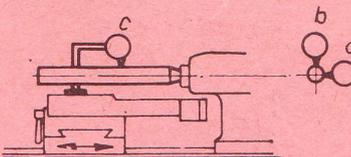
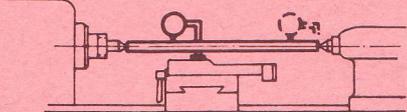
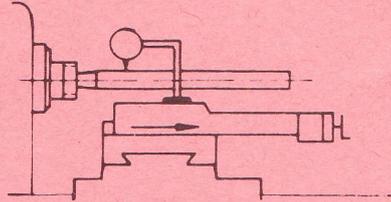
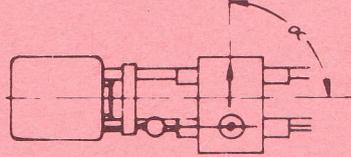
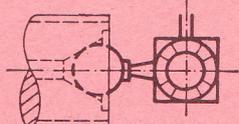
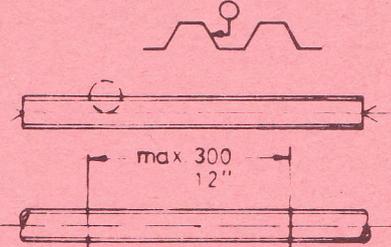
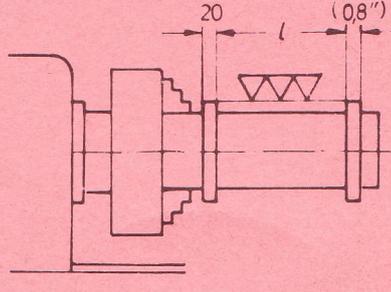
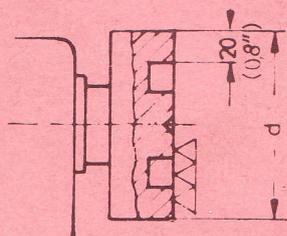
Abnehmer
Inspector

[Signature]

Abnahme erfolgt nach Prüfvorschriften DIN 8605 für Drehbänke bis 500 mm Drehdurchmesser über Bett und Drehlänge bis 1500 mm.

Acceptance as per standard prescriptions DIN 8605 for finish turning lathes up to 500 mm (20") swing over bed and turning length up to 1500 mm.

Gegenstand der Messung Test to be applied	Bild Illustration	Zulässige Toleranz Permissible error	Gemessene Abweichungen Measured error
Ausrichten der Maschine a) Bett in Längsrichtung b) Bett in Querrichtung	Levelling of machine a) Bed in longitudinal direction b) Bed in transverse direction 	a) Vordere Führungsbahn/Front way: 0,015 mm (0.0006") auf/per 1000 mm (40") Hintere Führungsbahn/Rear way: ↓ 0,01 mm (0.0004") 0,02 mm (0.0008") auf/per 1000 mm (40") b) ± 0,03 mm (0.001")	a) 0,015 b) 0,015
Geradlinigkeit der Bettschlittenbewegung in der Waagerechtebene	Traverse of carriage straight in horizontal plane 	a) 0,015 mm (0.0006")	0,005
Parallelität von Bettschlittenbewegung und Reitstockführung a) in der Waagerechtebene b) in der Senkrechtebene	Traverse of carriage parallel with tailstock guideways a) in vertical plane b) in horizontal plane 	a) 0,02 mm über die ganze Länge: je 500 mm höchstens 0,01 mm/length; not exceeding 0,01 mm (0.0004") in any 500 mm (20") length. b) 0,03 mm über die ganze Länge: je 500 mm höchstens 0,02 mm/0,03 mm (0.0012") over the whole length; not exceeding 0,02 mm (0.0008") over the whole length.	a) 0,01 b) 0,005
a) Axialruhe der Arbeitsspindel b) Stirnlaufgenauigkeit des Anlagebundes	a) Axial slip of spindle b) True running of face of spindle flange 	a) 0,005 mm (0.0002") b) 0,01 mm (0.0004")	a) 0,003 b) 0,003
Rundlauf des Zentrierzylinders der Arbeitsspindel	Centring register of spindle runs true 	0,007 mm (0.0003")	0,003
Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel	Taper of spindle runs true 	Stellung/Position A: 0,007 mm (0.0003") B: 0,015 mm (0.0006") auf/per 300 mm (12")	A 0,005 B 0,01
Parallelität der Arbeitsspindel zur Bettschlittenbewegung a) in der Waagerechtebene b) in der Senkrechtebene	Spindle parallel with traverse of carriage a) in vertical plane b) in horizontal plane 	a) 0,01 mm (0.0004") auf/per 300 mm (12") b) 0,02 mm (0.0008") auf/per 300 mm (12")	a) 0,005 b) 0,01
Parallelität der Reitstockpinole zur Bettschlittenführung (-bewegung) a) in der Waagerechtebene b) in der Senkrechtebene	Tailstock sleeve parallel with carriage guideways (traverse) a) in vertical plane b) in horizontal plane 	a) 0,01 mm (0.0004") b) 0,015 mm (0.0006")	a) 0,005 b) 0,007

Gegenstand der Messung Test to be applied	Bild Illustration	Zulässige Toleranz Permissible error	Gemessene Abweichungen Measured error
Parallelität des Innengewinns der Reitstockspindel zur Bett-schlittenbewegung a) in der Waagerechthebene b) in der Senkrechthebene	Taper in tailstock sleeve parallel with carriage traverse a) in vertical plane b) in horizontal plane	 a) 0,02 mm (0.0008") auf/per 300 mm (12") b) 0,02 mm (0.0008") auf/per 300 mm (12")	a) 0,01 b) 0,015
Parallelität der Achsen der beiden Vorschubspitzen in der Senkrechthebene	Axis of centres parallel with bed in vertical plane	 0,02 mm (0.0008")	0,01
Parallelität der Arbeitsspindel zur Überschlittenbewegung	Spindle parallel with traverse of top slide	 0,015 mm (0.0006") auf/per 150 mm (6")	0,015
Rechtwinkligkeit der Arbeitsspindel zur Planschlittführung		 0,01 mm (0.0004") auf/per 300 mm (12") Fehlerrichtung $\alpha \geq 90^\circ$	0,01
Axialruhe der Leitspindel	Leadscrew for axial slip	 0,01 mm (0.0004") in jeder Richtung in either direction	0,01
Steigungsgenauigkeit a) erzeugt durch Leitspindel b) gemessen an der Leitspindel	Pitch accuracy a) b)	 max 300 12" a) und/and b): 0,03 mm (0.0012") zwischen irgend 2 Gängen, die höchstens 300 mm voneinander entfernt liegen / assured between two threads spaced not more than 12" Örtliche Toleranz: 0,01 mm (0.0004") auf/per 60 mm (2.3622")	a) 0,02 b)
Arbeitsgenauigkeit beim Runddrehen a) Rundheit b) Zylinderform	Working accuracy on round turning a) b)	 20 (0,8") a) 0,007 mm (0.0003") b) 0,02 mm (0.0008")	a) 0,002 b) 0,005
Arbeitsgenauigkeit beim Plandrehen	Working accuracy on facing	 20 (0,8") 0,015 mm (0.0006") auf Durchmesser des Probewerkstückes across the diameter of specimen piece	0,01 d)

WEILER WERKZEUGMASCHINEN

D-8522 HERZOGENAURACH/NÜRNBERG · GERMANY · TEL. (0 91 32) 80 31 · TELEX 625 214

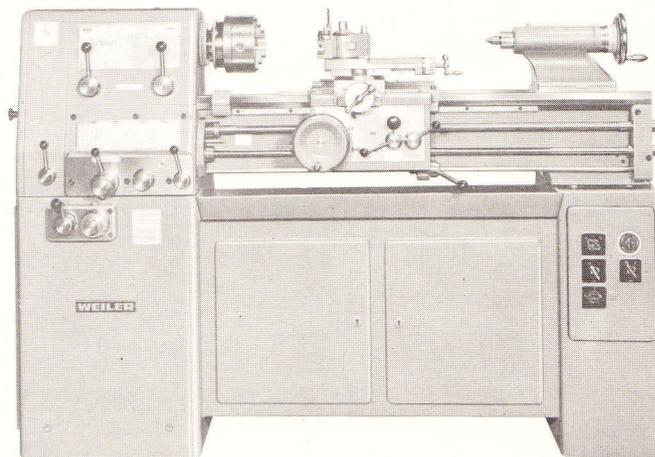
Maschine Erh. März 2004

WEILER
WERKZEUGMASCHINEN

Maschinenkarte für Präz.-Drehmaschine

Condor-VS

Bezeichnung: Hochleistungs-Werkzeugmacher- und Produktions-Drehmaschine	Sonderzubehör	Inv.-Nr.
Hersteller: Weiler KG., Werkzeugmaschinenfabrik	Dreibackenfutter sp. bis 160 φ	Baumuster: Condor VS 2
Herzogenaurach bei Nürnberg/Germany	Planscheibe 300 φ	Fabr.-Nr. 9511 Baujahr 80
Kennzeichen der Maschine	Kühlmitteleinrichtung	Anschaffungsjahr
Arbeitsbereich: Gr. Umlauf-φ über Bett 330 mm max. Drehlänge 800 mm	Spannzangeneinrichtung bis 26 φ	Bestelltag Liefertag
Gr. Umlauf-φ über Schlitten 170 mm max. Spw. 800 mm	Setzstock fest. 100 φ	Standort
Gr. Umlauf-φ in der Kröpfung —	Setzstock mitgeh. 85 φ	gehört zu Gruppe
Länge der Kröpfung ohne Brücke —		Kostenkl.
Spindelkopf: Form DIN 800 A Kurzkegel DIN 55 022		Gütegrad
Nenn-φ 62 j 5 Größe 5		Besonders geeignet für mittl. Präz.-Drehteile
Spindelbohrung 38		
Gewinde-φ M 60 x 4		
Gr. d. Innenkegels MK 5/MK 3		
Schlitten: Anzahl der Bettschlitten 1 Vorschub v. Hand/selbst.		
Anzahl der Querschlitten 1 Vorschub v. Hand/selbst.		
Leitspindel 24 φ Stg. 6 bzw. 1/4"		
größt. Stahlquer. Abst. v. Stahl bis Sp. M. 30 mm		
Reitstock: Pinolenkegel MK 3		
gr. Pinolenverstell. v. H. 110 mm		
gr. Querverst. 10 mm		
Reitstockversch. v. H. 800 mm		
Normalzubehör: Wechselläder: 21, 21, 28, 33, 62, 62, 120, 127		



Flächenbedarf ca. 1,80 x 0,70 m		Höhe 1,23 m		Gewicht 700 kg		Ausgestellt: Tag 15.7.80		Name Walz		
Antriebsart		Fuß-Motor eingebaut			Einzelantrieb Fa.					
Spannung 380 V		Stromart Drehstrom		YΔ		Per/s		Gesamtleistungsbedarf kW		
Motor für	Hauptantrieb		Hersteller	Motor-Typ und Nr. 1L7 3107-04440 5562 018 202 036		Ausführgs. form nach DIN 42950	Leistung in kW	Drehzahl U/min	Motor Inv.-Nr.	
	Pumpe									Siemens
Keil-Riemens 1) Werkstoff: Gummi		Antrieb: Zahnrad-Hauptgetriebe mit Vorwählschaltung				Stufe, Schaltung Motordrehzahl Wechselräder		Vorschübe in mm je Umlauf siehe Tabelle		
Riemengeschw. in m/s						Längs		0,026 – 1,253		
Leistung in kW										
Stufe, Schaltung Motordrehzahl		Drehzahlen der Drehspindel in U/min				Plan		0,013 – 0,628		
		Condor VS (1)		Condor VS (2)						
Rücklauf ein 1 faches vom Vorlauf	mit Vorgeleg.		oh. Vorgeleg.		mit Vorgeleg.		oh. Vorgeleg.		Drehzahlreihe wie VS 1, jedoch zusätzlich halbe Drehzahl-Einstellung gegeben!	
	24 165		135 930							
	34 235		190 1330							
	50 335		265 1900							
	80 500		440 2800							
		115 630								
								2)		
Gr. Spanquerschnitt bei Nennleistung des Motors		für St 60.11:		mm ² bei		m/min Schnittgeschw.		Geeignet für Gewinde		
		für Ge 22.91:		mm ² bei		m/min Schnittgeschw.		von 2 bis 45 Gänge/Zoll		
								von 0,35 bis 12 mm Stg. von 0,2 bis 4 Modul		
								Eilgang des Schlittens m/min in Richtung vom/zum Spindelstock		
								Übersetzung für Stellgewinde		
Bemerkungen: 1) Condor, 50 Hz oder 60 Hz: 2 Stück LR-SPZ 1587 Lw; 2 Stück LR-SPZ 1087 Lw										
2) Bei polumschaltbaren Motoren ergibt Stufe I halbe Drehzahlen.										