



WIAP[®] Werkzeugmaschinen



Neumaschinen, Drehmaschinen, Sondermaschinen

Service Anleitung

Weipert WNC 1003 CNC Drehmaschine



TITELBILD1: Umgebaute CNC Drehmaschine mit Sinumerik 840



1. Inhaltsverzeichnis

1. INHALTSVERZEICHNIS	2
2. MASCHINEN BEZEICHNUNG	3
3. SCHLITTEN FUTTER MIT REVOLVER.....	3
4. ANSICHT DER FÜHRUNGEN	4
4 DIE REITSTOCK KLEMMUNG	9
7. SCHLUSSWORT	12

2. Maschinen Bezeichnung



Bild 2: Maschinen Schild

3. Schlitten Futter mit Revolver



Bild 3. Ansicht Futter mit Revolver



Bild 4. Ansicht Revolver Bezeichnung. Immer wichtig wenn Ersatzteile beschafft werden müssen

4. Ansicht der Führungen



Bild 5. Weipert wählte hier ein eigener Weg bei der Führungsgestaltung sie fährt mit einem Langen X Schlitten mit dem Oberschlitten über die die Führungen hinaus. Das forderte an den Operateur drauf zu achten, dass die Führungen gelegentlich gereinigt und geprüft werden.



Bild 6: Der Gleitbelag ist ein SKC der wird aufgegossen ist nicht so einfach wie ein Turciten oder Wolf Belage K100 doch etwas aufwendiger wir machten das an einer 150 Tonnen Maschinen Revision auch, [Link zu dem 150 Tonnen Projekt](#)



Bild 7. Sehr wichtig die Abstreifer immer gut pflegen, dass nie Schmutz unter die Gelitbeläge kommt.



Bild 8: In der Regel sind die Z und Reitsock Führungen bei Flachbett Maschinen immer getrennt



Bild 9; Zusätzlich zu den Abstreifern, Bürsten helfen die Lebensdauer zu verlängern der Abstreifer

4 Die Reitstock Klemmung



Bild 10: Bei regelmässiger Wartung können Fehler reduziert werden



Bild 11. Die Reitsock Pinole hat angefrassen bei der Klemmung. Die Zapfne sidn aus Grauguss sollte nich passieren.

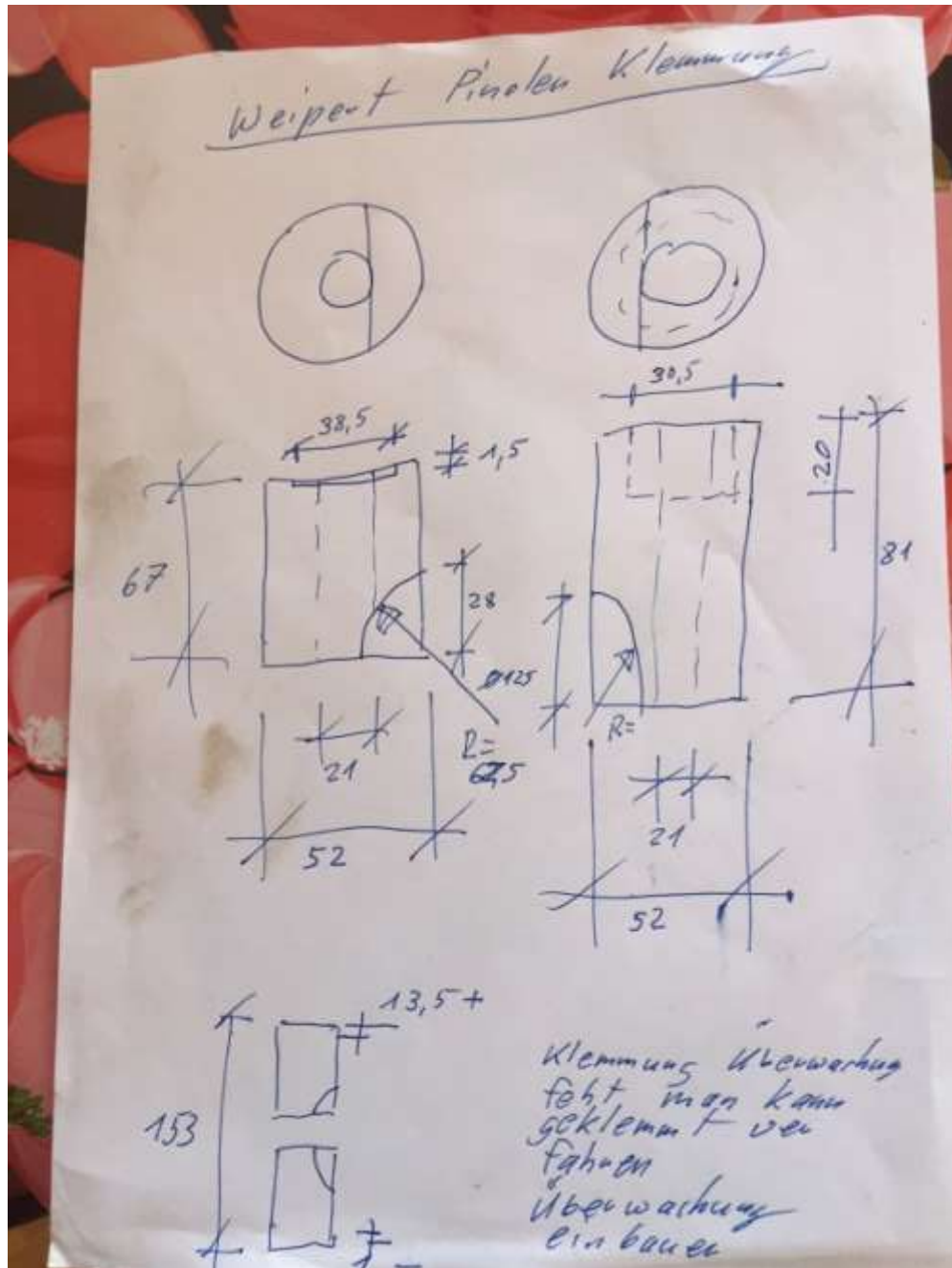


Bild 12. Wir skizzierten die Klemm Zapfen, wenn es weiterhin diese Spuren in den Reitstock gibt, kann man diese Zapfen aus Bronze machen.



7. Schlusswort

Die Anleitung der Weipert WNC 1003 Maschinen konnten wir nicht einsehen. An der Maschine wurde eine Geometrie Inspektion gemacht, dass der Ist Zustand angesehen werden konnte, um zu entscheiden, was für Massnahmen nötig sind an der Maschine. Die Geometrie war immer noch ok. Es waren keine Massnahmen nötig

Hinweis: Das besondere an der Maschine steht die Z Kugelrollspindel, dreht nicht, dafür die Kugelumlauf Mutter, was bei einer Reparatur etwas aufwendig ist.

[Link zum Geometrie Protokoll Version Extern.](#) Das Interne Protokoll, ist noch viel umfangreicher

Link auf die Webseite: [Link zu den Umbau Projekten](#)

Erstellt: JW/SW/HPW/AN Inspektion 2020

WIAP ® AG Ltd SA

Industriestrasse 48L

CH-4657 Dulliken

Phone: ++ 41 62 752 42 60

Fax: ++ 41 62 752 48 61

wiad@widmers.info

www.widmers.info / www.wiap.ch

