



Umbauten, Erneuerungen, Retrofit

Foto Bericht Sammel Information Wiap 2016 WU500

Die WIAP hat einige Umbau Projekte gemacht.

Folgend ein paar Auszüge:

1. SBB Umbau Heid Drehmaschine
Konventionell auf CNC Seite 1 bis Seite 2
2. Saarstahl Saarbrücken Umbau Konventionelle
Drehmaschine auf CNC mit Revision Seite 3
3. RUAG vorm. KW Thun, Revision Spindelstock
Spindellager Seite 4
4. Grell, Umbau / Anbau an konventionelle
Zahnrad Hobelmaschine neue CNC Steuerung
mit Motoren Sonderprogramm Entwicklung.
Seite 5
5. Thermoselect, Reparatur gerissener
Spindelstock Heyligenstaedt, Konstruktion
und Reparatur von Wiap. Seite 6 bis Seite 7
6. Algoa, Demontage von Fancu CNC
Steuerung, Anbau neue CNC Steuerung mit
neuen Vorschub- und Spindelmotoren.
Konstruktion, Planung, Umbau. Seite 7 bis
Seite 8
7. Wotan Bohrwerk Umbau, konventionell auf
CNC Seite 9
8. Waldrich Hobelmaschine, Umbau auf neue
CNC Steuerung mit Vorschubmotoren
Konstruktion, Umbau. Seite 9 bis Seite 10
9. Saarstahl Walzendrehmaschine, Revision mit
Reparatur Getriebe, Bettabsenkung, über 2
mm geschabt. Seite 11 bis Seite 12
10. Rundtaktmaschine Umbau. Anbau neuester
PLC S1200. Mit Revision. Seite 13 bis Seite
16
11. Heyligenstaedt Drehmaschine Geometrie
Fehler schaben. Seite 16 bis Seite 17
12. Saarstahl, Walzendrehmaschine, Umbau
konventionell auf CNC. Konstruktion, Planung
Revision mit parametrisierten CNC
Programmen von Wiap
Seite 17 bis Seite 18
13. Titan Karussell Drehmaschine, Umbau
konventionell auf CNC
Seite 19 bis Seite 20
14. Wasserstrahlmaschine Wiap PL. Eine
elegante Lösung für rostfreies Material,
Aluminium, Kunststoffe usw. Neue CNC
Steuerung Seite 21 bis Seite 22
15. Oxy Cut Brennschneidanlage CNC gesteuert
mit 3 Achsen verfahrbar.
Die Brennschneidanlage wurde auf eine neue
CNC Steuerung Sinumerik umgebaut. Seite
22 bis Seite 24
16. Revision Weisser CNC Drehmaschine Angola
von Wiap. Die erste CNC Drehmaschine, die
wir in Angola nach den beiden Flächen-
portalen umbauten. Seite 24 bis Seite 25
17. Umbau Gornati Angola. Spindeltrieb
defekt,
CNC ersetzt, alle übrigen Kabel weg, alles
direkt verdrahtet, der neue Motor eingebaut
Seite 26 bis Seite 27
18. Umbau Fuji Seiki. Maschine für Angola mit
neuer CNC Steuerung. Ganze Geometrie wird
besser als bei einer neuen
Maschine gemacht, der Guss ist gealtert. Bett
neu geschliffen Seite 27 bis Seite 28
19. Angola Revision Graziano CNC Drehmaschine.
Rost unter allen Abdeckungen. Abstreifer
ersetzt, neu verdrahtet Seite 28 bis Seite
29
20. Revision CNC Drehmaschine Gurutzpe
Ölfeldrehmaschine Bett und Schlitten Wiap
DM4C, Spindelstock Gurutzpe. Zahnräder von
der Haupttriebbestufe sind defekt. Seite
29 bis Seite 30

Foto Bericht Umbau Rundtaktmaschine Solma
WU300

10 Foto Bericht Rundtaktmaschine Solma



Versetzen der Einheiten an einen zentralen Ort.
Die Maschine automatisieren. Vereinfachtes
Bedienen. Stufenlose Regulierung. Kompakter.
U.v.m. Umbau auf neue SPS und Elektroschrank
ersetzen. WU5150



Diese Kabelbox wurde so angeordnet, um bei
Störungen nicht immer den Elektroschrank
öffnen zu müssen. Auch alle Kabeleintritte von
unten, dass bei den stark mit Öl betätigten
Funktionen, der Öleintritt nicht möglich ist.
WU5130e



Das Panel in der Endmontage Phase. WU5130s



Bald fertiges Panel der Maschine. WU5130t



3 Grundbilder der Maschine:
Hand, Halbautomat und Automat, einfach für
den Operator, für eine sichere Handhabung.
WU5130u



Auf der Seite der Säule mit den Klemmen für das
externe Panel. So, dass beim Kabelbruch ohne
löten zu müssen, das Kabel schnell ersetzt
werden kann. WU5140



WU5130w



Für alle Motoren der Einheiten haben wir
anstelle mit Schützen gleich 5 Stück
Frequenzumformer mit jeweils 0.75 KW
eingebaut. Diese können stufenlos reguliert
werden. Von 0 bis 70 Hertz, nach Wunsch auch
bis 100 Hz möglich. D.h. doppelte Drehzahl.
Oben ist die S71200 angeordnet. WU5140c



Jede Einheit hat einen eigenen Stecker. Damit jede Einheit einzeln demontiert werden kann. Dadurch besteht keine Gefahr für den Operateur, da die Einheit durch das Ausstecken des Steckers sicher vom Netz getrennt ist. WU5140e

alles auch von extern angewählt werden kann. Sollten Fehler in der PLC nicht sofort erkannt werden, kann auch vom Operateur schon eine Vordiagnose ohne Elektroniker gemacht werden. D.h. erkennen, ob die Fehlerquelle elektrisch oder mechanisch ist. WU5140f



Bei allen Einheiten kann stufenlos, einzeln, die Drehzahl reguliert werden. Damit ein Verstellen durch Dritte nicht unbeabsichtigt möglich ist, haben wir ein Plexiglas über die Drehknöpfe montiert. WU5140h



Alle Relais sind am Kabelkanal noch zusätzlich angeschrieben, damit bei der Fehlersuche auch ohne Elektroschema, erkennbar ist, was für was ist. Alle Funktionen gehen über Relais, so dass



Die Einheit 1,2,3 und 5 hatten vorne keinen Positionsschalter. Damit diese mit einer Ausschneidezeit arbeiten können, haben wir dieses Schaltgestänge konstruiert, hergestellt und installiert. Wenn der Schalter vorne die Eingabe Zeit am Panel meldet, wartet, um ein Ausschneiden zu ermöglichen. D.h. diese Schalter müssen nie eingestellt werden, weil der Hub konstant 20 oder 40 mm ist und nur der Umschalt Punkt von

Eilgang auf Vorschub mit einer Schraube gemäss
Bild WU5140j verstellt werden kann. WU5140l



Ansicht der Hubeinheit von oben. Da die Einheit
hinten ist, konnten wir das alte Signal
verwenden und mussten keinen zusätzlichen
Schalter montieren. Was aber auch kein Problem
gewesen wäre. Die Vorbereitungen sind
vorhanden. WU5140n

Ende Umbau Rundtaktmaschine Solma

