

TOUTES LES MACHINES EN UN COUP D'ŒIL



Notre gamme,
VOTRE RÉUSSITE

 **WEILER**

www.weiler.de



Les vertus proverbiales de WEILER, à savoir précision, qualité et fiabilité, ont un fondement solide : des collaborateurs qualifiés et motivés, conscients de leur responsabilité envers le client, et un management qui assure la stabilité et la continuité.

Pour nous, la responsabilité signifie être le meilleur partenaire de nos clients, à tous les égards.

C'est pour cette raison que dans l'étude et le développement, nous fixons toute notre attention sur la précision de longue durée, l'aisance de manipulation parfaite et l'efficacité énergétique en utilisant les technologies d'entraînement et de commande les plus modernes. C'est aussi pour cette raison que nous veillons à un conseil avisé dans le choix et la formation sur le produit. Et enfin, c'est pour cette raison que notre approvisionnement en pièces détachées et nos techniciens du SAV parfaitement formés assurent une assistance rapide et professionnelle au niveau des réparations et des travaux de maintenance, et ce pour toute la durée de vie de la machine.



LA SÉRIE E TOURS DE PRÉCISION COMMANDÉS PAR CYCLES

E30



Parfaitement adaptés à la formation et même à la fabrication de prototypes

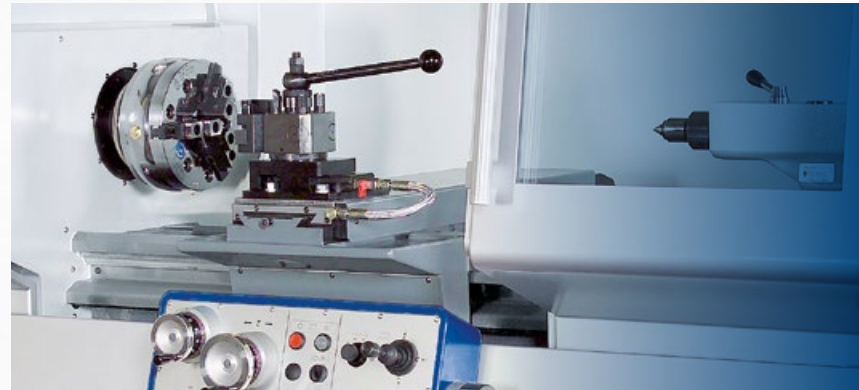
Performance innovatrice

Sur la base du principe des tours VOESTWEIPERT, qui font leurs preuves depuis des décennies, plus de 6 000 tours E sont utilisés chez nos clients, à leur entière satisfaction. Ce qui est remarquable, c'est l'aisance et la simplicité de maniement répondant aux besoins de la pratique et allant de pair avec une adaptation rapide à de multiples tâches d'usinage. Cela est possible grâce à une série de cycles, individuels ou séquentiels, qui se déroulent automatiquement. Dans l'usinage de pièces unitaires et de petites séries, ce principe de commande permet d'obtenir particulièrement vite une pièce finie d'une précision extrême.

E40



La plage d'application de ce tour robuste va de la fabrication d'outils à la production de petites séries



LA SÉRIE E TOURS DE PRÉCISION COMMANDÉS PAR CYCLES

E50HD



Les tours universels pour un tournage performant,
avec alésage de broche de 83 mm/128 mm/165 mm

Les tours

- Technique d'entraînement numérique et commande SIEMENS avec logiciel WEILER orienté sur les besoins de l'utilisateur
- Affichage numérique des déplacements des chariots ainsi que de la vitesse de la broche principale et de la vitesse d'avance
- Moteur principal numérique triphasé à vitesse variable doté de deux étages de réducteur mécaniques et d'une grande puissance d'entraînement
- Entraînement numérique triphasé des axes à vitesse variable avec des vis à billes à paliers de précision rigides permettant de grands efforts d'avance
- Levier à quatre directions, à maniement intuitif pour l'avance et la marche rapide
- Vitesse de coupe constante avec limitation du régime librement sélectionnable
- Tournage conique longitudinal et transversal sur l'ensemble de l'espace de travail
- Vitesses élevées en marche rapide
- Filetage sans changement du sens de rotation
- Taillage de filetages coniques
- Taillage de filetages multiples
- Retailage de filetages existants
- Arrêt orienté de la broche principale
- Affichage de la puissance de l'entraînement principal

- Potentiomètres pour la vitesse d'avance et l'adaptation du régime de la broche principale
- Lubrification centralisée automatique des chariots longitudinal et transversal ainsi que des écrous de la broche
- Précision de l'outilleur selon
DIN 8605 pour E30 à E80
DIN 8606 pour E90 à E120
DIN 8607 pour E150 à E200

E60



LA SÉRIE E TOURS DE PRÉCISION COMMANDÉS PAR CYCLES

E70HD/E80HD



Le tour performant, avec alésage
de broche de 128 mm/165 mm/216 mm

Le cycle automatique/ la commande de tournage manuel

- V constant, arrêt de broche orienté
- Tournage de butées sur tous les axes
- Tournage de cônes avec n'importe quel angle
- Tournage de rayons
- Possibilité de sauvegarde de cycles simples

Cycle de chariotage

- Calculateur de contour performant pour le calcul de points non cotés
- Modification simple d'un contour de pièce existant
- Définition de pièce brute libre pour des pièces forgées et en fonte
- Surveillance des angles d'outil

Cycle de filetage

- Pas : métrique, pouce, module, DP
- Types d'approche : selon un flanc, mode API pour filetages étanches à l'huile et au gaz, filetages trapézoïdaux
- Retraitage d'un filetage : prise en compte par « Teach in » ou retraitage manuel

Interfaces pour la transmission de données

- USB
- Interface réseau

Importation de fichiers DXF (option)

- Prise en compte du contour de la pièce depuis des plans importés entièrement en format DXF de différents systèmes CAO
- Sélection libre de couches et d'éléments de contour
- Contour de la pièce en miroir ou à l'échelle

Programmation DIN-ISO

- Création, modification et exécution de programmes DIN-ISO



LA SÉRIE E TOURS DE PRÉCISION COMMANDÉS PAR CYCLES

E90/E110/E120



Des géants de grande précision pour des pièces jusqu'à 10 000 kg et des alésages de broche de 128 à 362 mm pour un tournage performant

Le cycle automatique/ la commande

Le logiciel WEILER intelligent vous guide sans peine à travers le programme, même si vous ne disposez pas de connaissances préalables. Les cycles automatiques permettent de manipuler le tour E comme un tour « à main » ou de programmer complètement le profil de la pièce à l'aide du processeur de géométrie, incluant le calcul automatique du point d'intersection. Plus d'information dans le prospectus WEILER relatif à la commande.

- Fabrication de pièces simples comme sur une machine conventionnelle, mais plus confortablement.
- Fabrication de pièces complexes comme sur une machine conventionnelle, mais plus rapidement.
- Fabrication de pièces complexes comme sur une machine CNC, mais plus simplement.



LA SÉRIE E TOURS DE PRÉCISION COMMANDÉS PAR CYCLES

E150/E175/E200



Des tours lourds et robustes pour des pièces jusqu'à 12 000 kg et des alésages de broche de 165 à 450 mm pour un tournage performant

Les poids lourds

Les tours de précision les plus grands de la série E de WEILER allient efficacité en énergie et performance, tout en offrant une accessibilité optimale. Les tours pour pièces de grande taille dans une plage hautement productive, avec des passages au-dessus du banc allant jusqu'à 2 m.

La possibilité de doter les tours d'équipements intelligents offre une rentabilité et une flexibilité maximales, en tournage comme en fraiseage.



LA SÉRIE E TOURS DE PRÉCISION COMMANDÉS PAR CYCLES

Caractéristiques techniques		E30	E40	E50HD	E60	E70HD	E80HD	E90	E110	E120	E150	E175	E200
Zone de travail													
Entrepointes	mm	750	1.000	1.000–2.000	1.000–2.000	1.000–6.000	1.000–6.000	2.000–15.000	2.000–15.000	2.000–15.000	2.000–15.000	2.000–15.000	2.000–15.000
Passage au-dessus du banc	mm	330	435	570	650	720	800	900	1.100	1.200	1.500	1.750	2.000
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	160	200	340	400	430	510	530	730	830	1.030	1.280	1.530
Course du chariot transversal	mm	180	260	340	380	460	460	590	590	590	790	790	790
Largeur du banc	mm	240	330	350	380	480	480	600	600	600	830	830	830
Broche de tournage													
Nez de broche selon DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	taille	5	6	8	8	11	11	11	11	15	15	15	15
Alésage de la broche	mm	43	66	83*	83	128**	128**	128***	128***	165****	165*****	165*****	165*****
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	70	110	120	120	180	180	178	178	235	235	235	235
Entraînement principal													
Puissance d'entraînement à 60 %/ 100 % du cycle de service	kW	11/9	20/17	20/17	25/20	37/30	37/30	45/37	45/37	45/37	65/51	65/51	65/51
Couple de serrage max. de la broche	Nm	165	450	1.300	1.700	2.800	2.800	6.000	6.000	8.000	10.000	10.000	10.000
Plage de régimes	tr/min	1–4.500	1–3.500	1–2.500	1–2.500	1–1.800	1–1.800	1–1.120	1–1.120	1–900	1–900	1–900	1–900
Plage d'avance													
Force d'avance longitudinale	N	6.000	10.000	12.000	12.000	25.000	25.000	20.000	20.000	20.000	30.000	30.000	30.000
Vitesse rapide longitudinale/transversale	m/min	8/4	8/4	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5	10/5
Plage d'avance	mm/tr	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50	0,001–50
Plage de filetage													
Plage de pas de filetage	mm	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000
Poupée mobile													
Diamètre du fourreau de la poupée mobile	mm	50	65	80	100	115	115 (140)	140	140 (180)	140 (180)	180	180	180
Cône intérieur du fourreau	MK	3	4	5	5	6	6	6	6	6	metr. 100	metr. 100	metr. 100
Précision de la machine													
Précision de réception	DIN	8605	8605	8605	8605	8605	8605	8606	8606	8606	8607	8607	8607
Alésage de la broche sur demande : *128, 165 mm **165, 216 mm ***165, 262, 362 mm ****262, 362 mm *****262, 362, 450 mm													

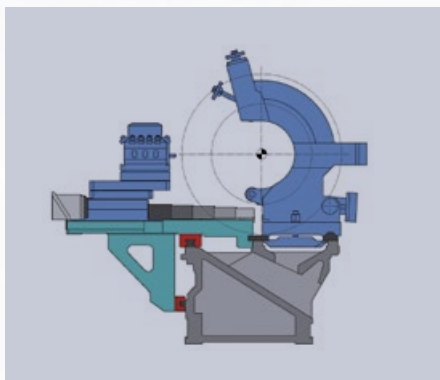
LA SÉRIE V TOURS DE PRÉCISION À QUATRE VOIES À CYCLES AUTOMATIQUES

V90/V110



Le premier tour de précision à quatre voies à cycles automatiques

La série V a été développée dans le souci d'une fabrication plus économique de pièces longues. Pour ce faire le chariot peut passer au-delà des lunettes fixes et de la poupée mobile. Le logiciel WEILER intelligent vous guide sans peine à travers le programme, même si vous n'avez pas de connaissances en programmation. Les cycles automatiques vous permettent de manipuler votre tour V comme un tour « à main » ou de programmer complètement le profil de la pièce à l'aide du processeur de géométrie, incluant le calcul automatique du point d'intersection. Plus d'information dans le prospectus WEILER relatif à la commande.



- Fabrication de pièces simples comme sur une machine conventionnelle, mais plus efficacement.
- Fabrication de pièces complexes comme sur une machine conventionnelle, mais plus rapidement.
- Fabrication de pièces complexes comme sur une machine CNC, mais plus simplement.



Caractéristiques techniques		V90	V110
Zone de travail			
Entrepointes	mm	3.000–12.000	3.000–12.000
Passage au-dessus du banc	mm	940	1.160
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	590	810
Course du chariot transversal	mm	580	580
Largeur du banc	mm	900	900
Broche de tournage			
Nez de broche selon DIN 55027 (26) (DIN ISO 702-3)	taille	15 (20)	15 (20)
Alésage de la broche	mm	165*	165*
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	235	235
Entraînement principal			
Puissance d'entraînement à 60%/100% du cycle de service	kW	45/37	45/37
Couple de serrage max. de la broche	Nm	8.000	8.000
Plage de régimes	tr/min	1–900	1–900
Plage d'avance			
Force d'avance longitudinale	N	20.000	20.000
Vitesse rapide longitudinale/transversale	m/min	10/5	10/5
Plage d'avance	mm/tr	0,001–50	0,001–50
Plage de filetage			
Filet métrique	mm	0,1–2.000	0,1–2.000
Filet en pouce	Contre/ Pouce	112–1/64	112–1/64
Poupée mobile			
Diamètre du fourreau de la poupée mobile	mm	140	140 (180)
Cône intérieur du fourreau	MK	6	6 (metr. 100)
Poids			
Poids de la machine	kg	16.000/29.000	17.000/30.000
Précision de la machine			
Précision de réception	DIN	8606/8607	8606/8607

*Alésage de la broche 262, 362 mm sur demande

LA SÉRIE C C35HD/C50HD

TOURS DE PRÉCISION SERVO CONVENTIONNELS

C35HD/C50HD



Précision

- Meilleure qualité de surface grâce à la vitesse de coupe constante avec limitation de la vitesse sélectionnable et potentiomètre pour l'avance et le régime de la broche
- Précision de la machine selon DIN 8605 (précision de l'outilleur)
- Positionnement de l'ordre du micron, même avec des volants électroniques

Convivialité

- Pas de crainte à avoir pour l'opérateur puisque les données sont saisies en texte clair, avec assistance graphique et conversationnelle
- Masques de saisie prédéfinis pour le tournage conique et le tournage de rayons, sans besoin de dispositif supplémentaire

- Sélection directe de cycles simples
 - Chariotage longitudinal et transversal
 - Tournage conique et de rayons
 - Filetage
 - Plongée
- Saisie simple grâce à des masques de saisie prédéfinis pour les différents cycles
 - Programmation DIN/ISO
 - Interface USB
 - Interface réseau

Rentabilité

- Temps d'équipement fortement réduit
- Utilisation facile de la commande
- Adaptation rapide aux tâches d'usinage les plus diverses

Caractéristiques techniques		C35HD	C50HD
Zone de travail			
Entrepointes	mm	800	1.000/2.000
Passage au-dessus du banc	mm	360	570
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	180	340
Course du chariot transversal	mm	200	340
Largeur du banc	mm	260	350
Section de l'outil à chariotier (hauteur x largeur)	mm	25x25	32x25
Broche de tournage			
Nez de broche selon DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	taille	6	8
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	90	120
Alésage de la broche	mm	57	83
Cône intérieur de la broche principale		MK 6	90
Entraînement principal			
Entraînement CA			transmission à 2 étages
Puissance d'entraînement à 60%/100% du cycle de service	kW	9/7	15/12
Plage de régimes	tr/min	1–4.500	1–2.500
Plage d'avance			
Servomoteurs triphasés			
Force d'avance longitudinale	N	7.000	12.000
Force d'avance transversale	N	3.000	8.000
Plage d'avance longitudinale et transversale	mm/tr	0,001–50	0,001–50
Vitesse rapide max. longitudinale/transversale	m/min	8/4	7/4
Plage de filetage			
Filet métrique	mm	0,1–1000	0,1–1000
Filet en pouce	Contre/Pouce	56–1/32	56–1/32
Filet modulaire	mm	0,05–56	0,05–56
Filet DP	DP	508–0,45	508–0,45
Nombre de pas de filet max.	max.	180	180
Poupée mobile			
Diamètre du fourreau	mm	50	80
Course du fourreau	mm	110	200
Cône intérieur du fourreau	MK	3	5
Poids	kg	2.200	3.500/4.000

LES TOURS DE PRÉCISION **UNIVERSELS** **CONVENTIONNELS**

Praktikant GSD



Précision, sécurité et rentabilité

Certification GS par le système de contrôle et de certification de la Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (assurance accidents légale allemande) (DGUV Test).

Pour la fabrication de pièces individuelles et de petites séries, dans les entreprises artisanales et industrielles ainsi que dans la construction d'outils et de dispositifs, Praktikant GSD offre de nombreuses possibilités d'utilisation.

- Entraînement principal à pôles commutables avec 16 régimes pour la broche principale sous forme de paliers de rotation fixes.

- Débrayage automatique des volants
- Recouvrement de la vis-mère et de la barre de chariotage
- Frein de broche
- Atténuation des points d'écrasement
- Intégration de nombreux accessoires dans les fonctions de sécurité

De nombreuses options augmentent la rentabilité de ce tour dans la fabrication de petites et moyennes séries.

Primus VCD/Praktikant VCD



PRIMUS VCD/PRAKTIKANT VCD

- Valeurs de réception clairement supérieures à DIN 8605 (précision de l'outilleur)
- Fonctionnement silencieux
- Grand alésage de broche
- Capot protecteur de mandrin coulissant avec position finale réglable pour une protection optimale contre les copeaux
- Rentabilité
- Précision et qualité à long terme
- Fiabilité

- Plus de sécurité par la surveillance intégrée du régime de la broche principale, le débrayage automatique des volants, le recouvrement de la vis-mère et de la barre de chariotage, l'atténuation des points d'écrasement, etc.
- Construction peu encombrante, le tour pouvant être placé directement contre le mur

TOURNAGE ET TECHNOLOGIE « VERTE »

Primus VCPlus/Praktikant VCPlus



Mécanique

- Précision et qualité de surface élevées grâce au bâti robuste avec amortissement des vibrations
- Grand alésage de broche
- Filetage sans roues
- Bac à copeaux amovible

Interface utilisateur

- Conviviale et orientée vers l'avenir
- Grand écran couleur de 9" clairement structuré
- Vitesse de coupe constante avec limitation du régime
- Commande de l'avance et du régime de broche par potentiomètre
- Tournage de butées électronique
- Dispositif de fin de course électronique lors du filetage

e-TIM

- Mode veille régi par une minuterie : déconnexion automatique après un temps prédéfini sélectionnable



Condor VCPlus



- Gestion intelligente de l'entraînement : récupération de l'énergie de freinage
- Gestion de l'énergie en fonction des états machine : déconnexion automatique de tous les groupes secondaires non utilisés

e-LISSY

- Le système d'identification formateur attribue des droits d'accès individuels via des puces de codage et permet donc une adaptation optimale au progrès de la formation

Option pour Praktikant VCPlus et Condor VCPlus : WEILER WTS

- Premier écran tactile 15" sur des tours conventionnels
- Utilisation comme sur un smartphone ou une tablette PC
- Affichage de dessins techniques
- Vidéos sur la maintenance et l'utilisation



LES TOURS DE PRÉCISION **UNIVERSELS** **CONVENTIONNELS**

Commodor 180 GSD



Boîte à broches

Boîte à broches

Le carter à parois épaisses en fonte grise forme la base d'un fonctionnement pratiquement sans vibrations et d'une excellente rigidité dynamique. Des engrenages très précis, cémentés et rectifiés, tournant dans un bain d'huile, permettent d'atteindre des régimes élevés et une excellente qualité de tournage.

Chariot porte-outil

Les guidages du chariot longitudinal sur le banc sont plastifiés. Souplesse de manœuvre, démarrage sans broutage du chariot et excellente qualité de surface des pièces sont des avantages décisifs de ce modèle.

Commodor 180 VCD/Commodor 230 VCD



Banc

Le banc est réalisé en fonte grise de haute qualité. Les guidages sont trempés et rectifiés. Le guidage prismatique double du chariot longitudinal assure une grande stabilité.



EDUCATION4.0 : FORMATION NUMÉRIQUE

Praktikant VCPlus EDUCATION4.0

avec écran tactile 19" (WTS)



Le concept de formation de WEILER EDUCATION4.0 est un système développé selon des principes didactiques et méthodologiques pour l'instruction et la formation dans le domaine de l'usinage.

WEILER propose un pack adapté à tous les domaines de formation. Contenus d'apprentissage virtuels directement sur la machine ou pour les amphithéâtres et les salles de formation.

• Machine de formation

WEILER EDUCATION4.0
Machine de formation numérisée pour une formation moderne dans le cadre de l'industrie 4.0

• **Apprentissage virtuel** : Contenus d'apprentissage virtuels basés sur le jumeau numérique avec communication de la machine au jumeau numérique.

• Tâches d'apprentissage supplémentaires prédéfinies dans la plateforme d'apprentissage pour une utilisation mobile ou dans les amphithéâtres et les salles de formation.

• Accessoires de machines

Accessoires généraux pour la formation sur le tour



Machines de formation

- Primus VCPlus EDUCATION4.0
- Praktikant VCPlus EDUCATION4.0
- Condor VCPlus EDUCATION4.0

Offres numériques

StateViewer (standard) (1)

- Surveillance des paramètres de la machine
- Consultation des états de la machine
- Mise à disposition centralisée des informations
- Intégration dans le réseau du client

Éléments de formation virtualisés sur machine, PC ou tablette (2)

Éléments de formation virtualisés concernant les points suivants

- Bases de la machine
- Utilisation avancée
- Maintenance de la machine
- Association de la machine réelle au jumeau numérique

Plateforme d'apprentissage WEILER EDUCATION4.0 (3)

- Accès centralisé aux contenus d'apprentissage, à la plateforme d'apprentissage et aux éléments de formation virtualisés
- Plateforme pour les contenus d'apprentissage propres et externes
- Tâches d'apprentissage prédéfinies avec contrôle des objectifs d'apprentissage basé sur les éléments de formation virtuels

LES TOURS DE PRÉCISION **UNIVERSELS** CONVENTIONNELS

Les caractéristiques techniques des machines VCPlus s'appliquent également aux machines EDUCATION4.0

29

Caractéristiques techniques		Primus VCD	Primus VCPlus	Praktikant GSD	Praktikant VCD	Praktikant VCPlus	Condor VCPlus	Commodor 180 GSD	Commodor 180 VCD	Commodor 230 VCD
Zone de travail										
Entrepointes	mm	500	500	650	650	650	800	1.000	1.000	1.000
Hauteur de pointe	mm	140	140	160	160	160	180	180	180	230
Passage au-dessus du banc	mm	280	280	320	320	320	360	380	380	475
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	150	150	190	190	190	190	180	180	270
Broche de tournage										
Nez de broche selon DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	taille	5	5	5	5	5	6	6	6	6
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	70	70	70	70	70	90	90	90	90
Alésage de la broche	mm	43	43	43	43	43	57	56	56	56
Cône intérieur (similaire DIN 228)		metr. 50	metr. 50	metr. 50	metr. 50	metr. 50	MK 6	MK 6	MK 6	MK 6
Entraînement principal										
Puissance d'entraînement	kW	4	5,5	2,6/3,1	6	8	10,5	2,2/4,4	7,5	11
Plage de régimes	tr/min	30-4.000 (5.000)	25-5.000	48-2.500	30-4.000 (5.000)	25-5.000	25-4.000	25-2.000	25-2.000	25-2.000
Nombre de tours		En continu	En continu	8	En continu	En continu	En continu	18	En continu**	En continu**
Avances										
Nombre		24	En continu	24	24	En continu	En continu	200	200	320
Longitudinal	mm/tr	0,02-0,63	0,01-6	0,02-0,63	0,02-0,63	0,01-6	0,01-6	0,026-0,9	0,026-0,9	0,026-7,4
Transversal	mm/tr	0,006-0,2	0,003-2	0,006-0,2	0,006-0,2	0,003-2	0,003-2	0,013-0,45	0,013-0,45	0,013-3,7
Plage de filetage										
Filet métrique	mm	0,25-8*	0,10-20	0,25-8*	0,25-8*	0,1-20	0,1-20	0,3-10	0,3-10	0,3-80
Filet en pouce	Contre/Pouce	80-2*	80-2	80-2*	80-2*	80-2	80-2	80-2,75	80-2,75	80-0,75
Poupée mobile										
Course du fourreau	mm	85	85	85	85	85	110	150	150	150
Diamètre du fourreau	mm	40	40	40	40	40	50	60	60	70
Cône intérieur DIN 228	MK	3	3	3	3	3	3	4	4	4
~ Poids approx. (sans emballage ni accessoires spéciaux)	kg	1.050	1.050	1.050	1.150	1.100	1.500	1.750	1.800	2.000

* Les filets en pouce et métriques 0,45 ; 0,75 ; 4,5 et 5,5 sont possibles uniquement avec des roues supplémentaires

** 4 étages

LES TOURS UNIVERSELS CONVENTIONNELS

DA 210/DA 260



Sécurité

- Bouton d'ARRÊT D'URGENCE sur la boîte à broches et sur le tablier
- Recouvrement de la vis-mère et de la barre de chariotage
- Capot protecteur de mandrin avec surveillance par interrupteur de fin de course
- Porte de roue avec surveillance par interrupteur de fin de course
- Freinage automatique de la broche principale
- Protection contre le redémarrage en cas de panne de courant

Productivité

- Précision assurée en permanence
- Grand confort d'utilisation
- Grande puissance d'entraînement

Préservation de la valeur

- Longue durée de vie
- Grande qualité

Caractéristiques techniques		DA 210	DA 260
Zone de travail			
Entrepointes	mm	1.000/1.500	1.000/1.500/2.000
Hauteur de pointe	mm	210	260
Passage au-dessus du banc	mm	435	535
Passage dans l'évidement du banc	mm	470	560
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	245	345
Largeur du banc	mm	330	330
Course du chariot transversal	mm	330	330
Course du support supérieur	mm	130	130
Section de l'outil à charioter (hauteur x largeur)	mm	25x25	25x25
Entraînement principal			
Puissance d'entraînement à 100 % du cycle de service	kW	5,5	7,5
Couple de serrage max. de la broche principale	Nm	900	1.200
Broche principale			
Nez de broche selon DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	taille	6	6
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	83	100
Alésage de la broche	mm	52	71
Cône intérieur de la broche principale	metr.	57	76
Plage de régimes	tr/min	44-2.000	33-1.500
Nombre de tours		12	12
Avances			
Avances longitudinales	mm/tr	0,07-4	0,07-4
Avances transversales	mm/tr	0,035-2	0,035-2
Poupée mobile			
Diamètre du fourreau	mm	65	65
Course du fourreau	mm	120	120
Cône intérieur du fourreau	MK	4	4
Plage de filetage			
Filet métrique	mm	0,5-28	0,5-28
Filet en pouce	Contre/Pouce	56-1	56-1
Poids	kg	1.300/1.550	1.510/1.760/2.050

LES TOURS UNIVERSELS CONVENTIONNELS

DA 210 AC/DA 260 AC



Convivialité et sécurité de fonctionnement

- Entraînement principal réglable en continu avec transmission à deux étages
- Affichage numérique du régime de la broche
- Bouton d'ARRÊT D'URGENCE sur la boîte à broches et sur le tablier
- Recouvrement de la vis-mère et de la barre de chariotage
- Capot protecteur de mandrin avec surveillance par interrupteur de fin de course
- Porte de roue avec surveillance par interrupteur de fin de course
- Freinage automatique de la broche principale
- Protection contre le redémarrage en cas de panne de courant
- Précision assurée en permanence
- Grand confort d'utilisation
- Grande puissance d'entraînement
- Préservation de la valeur
- Longue durée de vie

Caractéristiques techniques		DA 210 AC	DA 260 AC
Zone de travail			
Entrepointes	mm	1.000/1.500	1.000/1.500/2.000
Hauteur de pointe	mm	210	260
Passage au-dessus du banc	mm	435	535
Passage dans l'évidement du banc	mm	470	560
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	245	345
Largeur du banc	mm	330	330
Course du chariot transversal	mm	330	330
Course du support supérieur	mm	130	130
Section de l'outil à charioter (hauteur x largeur)	mm	25x25	25x25
Entraînement principal			
Puissance d'entraînement à 100 % du cycle de service	kW	10,5	10,5
Broche principale			
Nez de broche selon DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	taille	6	6
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	83	100
Alésage de la broche	mm	52	71
Cône intérieur de la broche principale	metr.	57	76
Plage de régimes	tr/min	20–2.500	20–2.500
Nombre de tours		2	2
Avances			
Avances longitudinales	mm/tr	0,07–2	0,07–2
Avances transversales	mm/tr	0,035–1	0,035–1
Poupée mobile			
Diamètre du fourreau	mm	65	65
Course du fourreau	mm	120	120
Cône intérieur du fourreau	MK	4	4
Plage de filetage			
Filet métrique	mm	0,5–14	0,5–14
Filet en pouce	Contre/Pouce	56–2	56–2
Poids	kg	1.450/1.700	1.650/1.900/2.200

LES TOURS DE PRÉCISION CNC

DZ45 CNC



Précision

- Bâti rigide
- Haute répétabilité grâce au système de mesure de déplacement direct sur l'axe X
- Le banc de machine de haute qualité et fortement nervuré assure une grande rigidité
- Guidages linéaires pour une dynamique et une précision maximales
- Paliers précis de la broche de travail
- Haute précision de positionnement
- Haute stabilité thermique

Commande Siemens Sinumerik 840D sl

- LED 19" multitouch
- Interface USB
- Clavier complet CNC
- Module NCU 720 avec 10 Mo de mémoire d'application
- Connexion réseau et télédiagnostic possibles en option

Usinage complet des pièces

- Axe C pour la broche principale et la contre-broche
- Axe Y pour les pièces complexes
- Outils entraînés pour l'usinage longitudinal et transversal
- Contre-broche avec passage de 42 mm dans le tube de traction/poussée

Productivité

- Entraînements d'axes et de broches dynamiques et performants
- Vitesse d'avance rapide élevée
- Technique d'entraînement numérique
- Facilité d'entretien

Caractéristiques techniques		DZ45 CNC		
Zone de travail		AR	ARY	AGY
Passage, max.	mm	560	560	560
Déplacement X	mm	207,5	220	207,5
Déplacement Z	mm	530	525	525
Diamètre de tournage, max.	mm	240	240	240
Exécution de l'entraînement principal		Moteur de broche		
Puissance d'entraînement à 100%/60 % du cycle de service	kW	17/21,5	17/21,5	17/21,5
Plage de régimes	tr/min	6.000	6.000	6.000
Couple sur broche principale 60 % cycle de service	Nm	128	128	128
Broche principale				
Nez de broche selon DIN 55026 (NF ISO 702-1)	taille	5	5	5
Taille du mandrin	mm	160	160	160
Alésage de la broche	mm	53	53	53
Passage de matériel en tube de traction/pression	mm	42	42	42
Entraînement d'avance				
Force d'avance X/Z/Q	daN	412	412	412
Vitesse rapide X/Z/Q	m/min	30/30/30	30/30/30	30/30/30
Poupée mobile				
Logement de la contre-pointe	MK	4	4	
Force de serrage	daN	530	530	
Exécution de la contre-broche		Moteur de broche		
Nez de broche selon DIN 55026 (NF ISO 702-1)	taille			5
Taille du mandrin	mm			160
Passage de matériel en tube de traction/pression	mm			42
Puissance d'entraînement à 60 % du cycle de service	kW			17
Plage de régimes	tr/min			6.000
Couple à 60 % du cycle de service	Nm			80
Tourelle revolver				
Nombre d'outils non entraînés/entraînés		12/12	16/16	16/16
Diamètre du cercle primitif	mm	300		
Ouverture de clé (SW)	mm		300	300
Section de tige du porte-outil	mm	20x20	16x16	16x16
Diamètre de tige selon DIN 69880	mm	30	25	25
Puissance d'entraînement à 100 % du cycle de service	kW	4,5	5,2	5,2
Tourelle revolver avec axe Y				
Déplacement Y	mm		+45/-35	+45/-35
Commande	Sinumerik	840Dsl	840Dsl	840Dsl
Dimensions				
Longueur/Largeur/Hauteur	mm	3.180x2.050x2.200		
Centre de rotation au-dessus du dégagement	mm	1.130	1.130	1.130
Poids	kg	5.500	5.500	5.500

LA PERCEUSE RADIALE DE MONTAGE

VOM50



Avec notre perceuse radiale de montage portable, c'est la machine qui va à la pièce. Cela garantit une productivité élevée et des temps d'arrêt minimums.

Sa mobilité en sept axes permet de percer à n'importe quel endroit. Une bonne ergonomie et une utilisation simple assurent un travail décontracté.

Elle est parfaitement adaptée à vos opérations de perçage, même aux endroits difficilement accessibles.

Caractéristiques techniques		VOM50
Zone de travail		
Diamètre max. de perçage dans l'acier	mm	50
Diamètre max. de perçage dans la fonte grise, résistance jusqu'à 250 N/mm ²	mm	65
Diamètre de filet max. dans l'acier, résistance jusqu'à 600 N/mm ²		M48
Réglage vertical max. du bras pivotant	mm	1.250
Réglage horizontal max. du bras	mm	900
Porte-à-faux min./max. de la broche	mm	1.170/2.070
Distance min./max. du nez de la broche à la surface d'implantation	mm	305/1.555
Plage de pivotement des bras et de la poupée porte-broche	°	360
Broche d'alésage/Plage d'avance		
Cône de logement de la broche	MK	5
Course max. de la broche	mm	350
Nombre d'étages du réducteur		15
Plage de régimes de la broche	tr/min	16-800
Nombre d'avances du fourreau		6
Plage d'avance	mm/tr	0,05-0,5
Puissance du moteur de la broche	kW	4,0
Puissance absorbée totale	KVA	7,5
Dimensions du banc de la machine		
Longueur	mm	2.610
Largeur	mm	1.050
Dimensions de la machine		
Longueur	mm	3.430
Largeur	mm	1.325
Hauteur	mm	3.400
Poids de la machine avec accessoires standard	kg	6.570

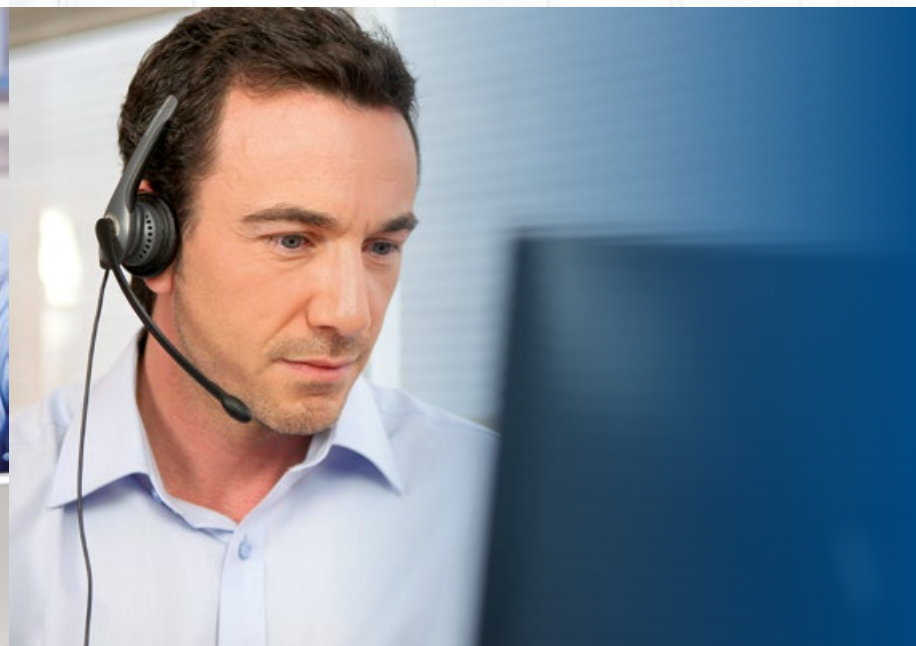
LES PERCEUSES RADIALES

VO75/VO100/VO104



Leur maniement aisé, leur grande solidité, leur grande capacité de perçage, leur poids élevé et leurs grandes courses de déplacement sont les caractéristiques dominantes des perceuses radiales WEILER. Les perceuses radiales de la série VO sont conçues pour le perçage, l'alésage et le taraudage sur de grandes pièces. Elles sont utilisées dans l'usinage de pièces unitaires et de série, mais sont également adaptées à la mise en œuvre dans des lignes de production.

Caractéristiques techniques		VO75	VO100	VO104
Zone de travail				
Diamètre max. de perçage dans l'acier, résistance jusqu'à 600 N/mm ²	mm	75	100	100
Diamètre max. du filet dans l'acier, résistance jusqu'à 600 N/mm ²	M	75x4	76x6	76x6
Réglage vertical du bras pivotant	mm	950	1.155	1.535
Réglage du chariot de perçage sur le bras pivotant	mm	1.614	1.985	3.470
Broche d'alésage/Plage d'avance				
Porte-à-faux max./min. de la broche	mm	2.000/386	2.565/580	4.000/530
Distance min./max. entre le nez de broche et la surface de serrage	mm	2.000/670	2.200/570	2.720/710
Diamètre extérieur de la broche d'alésage	mm	72	110	110
Logement de la broche	MK	5	6	6
Course max. de la broche	mm	380	475	475
Nombre d'étages du réducteur		16	32	32
Plage de régimes de la broche	tr/min	11,2–2.000	9–2.800	9–2.800
Nombre d'avances du fourreau		16	16	16
Plage d'avance	mm/tr	0,035–2,8	0,035–2,8	0,035–2,8
Puissance du moteur de la broche	kW	7,5	11,0 (15,0)	11,0 (15,0)
Puissance absorbée totale	kVA	9,3	13 (16,8)	13 (16,8)
Dimensions de la machine				
Longueur	mm	3.700	4.500	6.210
Largeur	mm	1.375	1.456	1.800
Hauteur	mm	4.090	4.600	5.130
Poids de la machine avec accessoires standard	kg	6.900	12.100	19.500



Programmation et apprentissage sur PC



Version PC WEILER

- L'interface utilisateur du PC est identique à l'interface utilisateur du tour
- Création simple de programmes pour pièces de tournage à contours simples et complexes
- Logiciel de formation hors ligne
- Les programmes peuvent se composer à volonté de cycles WEILER et de blocs DIN ISO
- Simulation au choix en graphique par traits ou en graphique complet
- Reprise de contours de fichiers DXF (plans CAO)
- Le programme fini est chargé dans la commande du tour via interface USB ou Ethernet

Téléservice

- Le téléservice est une prestation visant à résoudre rapidement des questions ou problèmes se posant sur votre tour
- Vous êtes relié directement à l'assistance SAV de WEILER
- L'interface utilisateur de votre tour est transmise au SAV de Weiler
- Nous pouvons, par exemple, vous assister dans la création de programmes
- Nous procédons à un diagnostic en ligne de l'état du tour
- Nous livrons le tour avec modem et logiciel, vous prévoyez la ligne téléphonique

WEILER MET L'ACCENT SUR LA DURABILITÉ ET L'EFFICACITÉ ÉNERGÉTIQUE !

Pollution de l'environnement, perturbations climatiques, augmentation énorme du besoin en matières premières et en énergie, stocks de combustibles touchant à leur fin, hausse des coûts de l'énergie : ce sont des formules et des sujets qui font les titres depuis longtemps. Mais jamais auparavant, les interconnexions globales et leurs impacts ont été perçus, étudiés et analysés avec tant d'intensité que ces dernières années. En tant que l'un des constructeurs leaders de machines-outils en Europe, nous assumons notre responsabilité concernant la durabilité et la préservation des ressources.

WEILER

- Production respectueuse des ressources et
- Livraison de produits qui préservent les ressources



Production respectueuse des ressources chez WEILER

- Programmes de réduction des besoins en énergie dans tous les domaines de l'entreprise industrielle
- Utilisation de sources d'énergie alternatives (photovoltaïque) et de chaleur résiduelle

- Programmes de réduction des valeurs d'émission de CO₂ (économie réalisée par rapport à 2005 : env. 30 % !)
- « Made in Germany » : niveau élevé de fabrication interne et achat auprès de fournisseurs principalement proches du site, non seulement pour des raisons de qualité, mais aussi pour éviter le transport des pièces dans le monde entier
- Conception des composants basée sur des éléments finis pour une rigidité optimale et une réduction simultanée des masses en mouvement.
- Conception et dimensionnement des composants de la machine importants pour la qualité en vue d'une précision maximale à long terme et donc d'une valeur durable.
- Structure des machines facile à équiper et à entretenir
- Utilisation de matériaux réutilisables

Dans l'exploitation des produits

- Efficacité énergétique avec e-TIM
 - Mode veille régi par une minuterie
 - Gestion intelligente de l'entraînement
 - Gestion de l'énergie en fonction des états machine
- Compensation de la chaleur intelligente et contrôlée par détecteurs pour éviter le temps de chauffe de la machine
- Temps d'arrêt machine provoqués par des pannes réduits à un minimum grâce à la fiabilité proverbiale des machines WEILER

RETROFIT & CO. : VOTRE WEILER COMME NEUF

... Après des années de création de valeur et l'usure du temps ...

... votre WEILER mérite bien une 2e vie



avant



après

Services

- Formation de vos utilisateurs et opérateurs
- Longévité et précision durable grâce aux pièces détachées WEILER et l'intervention d'un personnel formé
- Augmentation de la productivité grâce à une disponibilité de pièces détachées élevée et une grande réactivité

Révisions générales

- Reconditionnement professionnel au sein du procédé de fabrication WEILER original
- Réception géométrique selon DIN 8605/8606/8607
- 6 mois de garantie

Pour toute question, n'hésitez pas à nous contacter :

Tél. : +49 (0)9101-705-290

E-mail : service@weiler.de



WEILER

www.weiler.de

Des vidéos utilisateur se trouvent sur le canal WEILER



WEILER Werkzeugmaschinen GmbH

Friedrich K. Eisler Strasse 1
91448 Emskirchen
Allemagne
Téléphone +49 (0)9101-705-0
Fax +49 (0)9101-705-122
info@weiler.de | www.weiler.de