

ALLE MASCHINEN AUF EINEN BLICK



IHR ERFOLG
ist unser Programm

 **WEILER**

www.weiler.de

KONVENTIONELLE/SERVOKONV. DREHMASCHINEN

ZYKLENGESTEUERTE DREHMASCHINEN

CNC-DREHMASCHINEN

RADIALBOHRMASCHINEN

SERVICE



Die sprichwörtlichen WEILER Tugenden Präzision, Qualität und Zuverlässigkeit haben ihre Gründe: qualifizierte und motivierte Mitarbeiter, die sich ihrer Verantwortung für die Kunden bewusst sind, und ein Management, welches für Stabilität und Kontinuität sorgt.

Unter Verantwortlichkeit verstehen wir, in jeder Beziehung der beste Partner für unsere Kunden zu sein.

Deshalb legen wir in der Produktentwicklung größtes Augenmerk auf Langzeitgenauigkeit, beste Bedienbarkeit und Energieeffizienz durch den Einsatz modernster Antriebs- und Steuerungstechnologien. Deshalb tragen wir Sorge für kompetente Beratung in der Produktauswahl und -schulung. Deshalb stellen wir durch umfassende Ersatzteilversorgung und bestens geschulte Servicemitarbeiter rasche und professionelle Unterstützung für Reparatur und Wartungsarbeiten sicher – über das ganze Maschinenleben lang.



DIE E-REIHE ZYKLENGESTEUERTE PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

E30



Bestens geeignet für Ausbildung bis hin zum Prototypenbau

E40



Der Einsatzbereich dieser robusten Maschinen reicht vom Werkzeugbau bis zur Kleinserienproduktion

Innovative Leistung

Basierend auf dem jahrzehntlang bewährten VOEST-WEIPERT Drehmaschinenkonzept arbeiten über 6.000 E-Maschinen bei unseren Kunden zur vollsten Zufriedenheit. Herausragend ist die praxisgerechte, einfache Bedienung bei schneller Anpassung an vielfältige Bearbeitungsaufgaben. Diese ist durch eine Reihe von Zyklen möglich, die einzeln und auch aneinandergereiht automatisch ablaufen. In der Einzel- und Kleinserienfertigung führt dieses Steuerungskonzept besonders schnell zum fertigen Werkstück in höchster Genauigkeit.



DIE E-REIHE ZYKLENGESTEUERTE PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

E50HD



Die universellen Maschinen für leistungsstarkes Drehen mit Spindelbohrung 83 mm/128 mm/165 mm

Die Maschinen

- Digitale Antriebstechnik und SIEMENS Steuerung mit anwenderorientierter WEILER Software
- Digitale Anzeige der Schlittenverfahrwege, der Hauptspindeldrehzahl und der Vorschubgeschwindigkeit
- Regelbarer, digitaler Drehstrom-Hauptantrieb mit zwei mechanischen Getriebestufen und hoher Antriebsleistung
- Regelbare, digitale Drehstrom-Achsantriebe in Verbindung mit steifer Präzisionslagerung der Kugelgewindespindeln ermöglichen hohe Vorschubkräfte
- Kreuzschalthebel mit intuitiv bedienbarer Betätigung für Vorschub und Eilgang
- Konstante Schnittgeschwindigkeit mit frei wählbarer Drehzahlbegrenzung
- Kegeldrehen längs und plan über den gesamten Arbeitsraum
- Hohe Eilganggeschwindigkeiten
- Gewindeschneiden ohne Drehrichtungswechsel
- Schneiden kegelliger Gewinde
- Schneiden mehrgängiger Gewinde
- Nachschneiden bestehender Gewinde
- Orientierter Hauptspindel-„Halt“
- Leistungsanzeige für Hauptantrieb

- Override-Schalter für Vorschubgeschwindigkeit und Hauptspindel-Drehzahlanpassung
- Automatische Zentralschmierung des Längs- und Planschlittens sowie der Spindelmuttern
- Werkzeugmachergenauigkeit nach DIN 8605 für E30 bis E80
DIN 8606 für E90 bis E120
DIN 8607 für E150 bis E200

E60



DIE E-REIHE ZYKLENGESTEUERTE PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

E70HD/E80HD



Die Leistungstarken mit Spindelbohrung 128 mm/165 mm/216 mm

Die Zyklensautomatik/Steuerung Manuelles Drehen

- V-konstant, orientierter „Spindelhalt“
- Anschlagdrehen in allen Achsen
- Kegeldrehen beliebiger Winkel
- Radiusdrehen
- Abspeicherbare Einfachzyklen

Abspanzyklus

- Leistungsfähiger Konturrechner zur Berechnung von unbemaßten Punkten
- Einfaches Verändern einer bestehenden Werkstückkontur
- Freie Rohteildefinition für Schmiede- und Gussteile
- Überwachung der Werkzeugwinkel

Gewindezyklus

- Steigungen: metrisch, Zoll, Modul, DP
- Zustellarten: Flankenzustellung, API-Modus für öl- und gasdichte Gewinde, Trapezgewinde
- Gewindenachschneiden: Übernahme mittels „Teach In“ oder auch manuelle Nacharbeit

Schnittstellen zur Datenübertragung

- USB
- Netzwerkschnittstelle

DXF-Datei-Import (optional)

- Übernahme der Werkstückkontur von komplett importierten Zeichnungen im DXF-Format aus unterschiedlichsten CAD-Systemen
- Freie Selektion von Layern und Konturelementen
- Spiegeln und Skalieren der Werkstückkontur

DIN-ISO-Programmierung

- Erstellen, Bearbeiten und Abarbeiten von DIN-ISO-Programmen



DIE E-REIHE ZYKLENGESTEUERTE PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

E90/E110/E120



Präzise Giganten für Werkstückgewichte
bis 10.000 kg und Spindelbohrungen von
128 bis 362 mm für leistungsstarkes Drehen

Die Zyklenuomatik/ Steuerung

Auch ohne Kenntnisse führt die intelligente WEILER Software mühelos durch das Programm. Mit der Zyklenuomatik lässt sich die E-Maschine ansteuern wie eine „Handbediente“. Oder die Kontur des Werkstücks wird komplett mit Hilfe des Geometrieprozessors bis hin zur automatischen Schnittpunktberechnung programmiert. Weitere Informationen im WEILER Steuerungsprospekt.

- Einfache Werkstücke werden wie auf einer konventionellen Maschine gefertigt, jedoch komfortabler.
- Komplizierte Werkstücke werden wie auf einer konventionellen Maschine gefertigt, jedoch schneller.
- Komplexe Werkstücke werden wie auf einer CNC-Maschine gefertigt, jedoch einfacher.



DIE E-REIHE ZYKLENGESTEUERTE PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

E150/E175/E200



Die Schweren und Robusten für
Werkstückgewichte bis 12.000 kg und
Spindelbohrungen von 165 bis 520 mm
für leistungsstarkes Drehen

Die Oberklasse

Die größten Präzisions-Drehmaschinen aus der E-Reihe von WEILER, leistungstark und energieeffizient mit optimaler Zugänglichkeit. Die Maschinen für große Werkstücke im hochproduktiven Bereich mit Umlaufdurchmessern über Bett von bis zu 2 m.

Intelligente Ausstattungsmöglichkeiten bieten höchste Wirtschaftlichkeit und Flexibilität vom Drehen bis zum Fräsen.



DIE E-REIHE ZYKLENGESTEUERTE PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN



Technische Daten der E30 und E40 gelten auch für die EDUCATION4.0 Maschinen.

Technische Daten		E30	E40	E50HD	E60	E70HD	E80HD	E90	E110	E120	E150	E175	E200
Arbeitsbereich													
Spitzenweite	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
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	330	435	570	650	720	800	900	1.100	1.200	1.500	1.750	2.000
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	160	200	340	400	430	510	530	730	830	1.030	1.280	1.530
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	180	260	340	380	460	460	590	590	590	790	790	790
Bettbreite	mm	240	330	350	380	480	480	600	600	600	830	830	830
Drehspindel													
Spindelkopfgröße nach DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	Gr.	5	6	8	8	11	11	11	11	15	15	15	15
Spindelbohrung	mm	43	66	83*	83	128**	128**	128***	128***	165****	165*****	165*****	165*****
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	70	110	120	120	180	180	178	178	235	235	235	235
Hauptantrieb													
Antriebsleistung 60%/100% ED	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
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	165	450	1.300	1.700	2.800	2.800	6.000	6.000	8.000	10.000	10.000	10.000
Drehzahlbereich	min ⁻¹	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
Vorschubbereich													
Vorschubkraft längs	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
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	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
Vorschubbereich	mm/U	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
Gewindeschneidbereich													
Gewindesteigungsbereich	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
Reitstock													
Reitstockpinolen-ø	mm	50	65	80	100	115	115 (140)	140	140 (180)	140 (180)	180	180	180
Innenkegel der Pinole	MK	3	4	5	5	6	6	6	6	6	metr. 100	metr. 100	metr. 100
Maschinengenauigkeit													
Abnahmegengenauigkeit	DIN	8605	8605	8605	8605	8605	8605	8606	8606	8606	8607	8607	8607
Spindelbohrung auf Anfrage:		*128, 165 mm	**165, 216 mm	***165, 262, 362 mm	****262, 362 mm	*****262, 362, 450, 520 mm							

DIE V-REIHE 4-BAHNEN-PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN MIT ZYKLENAUTOMATIK

V90/V110



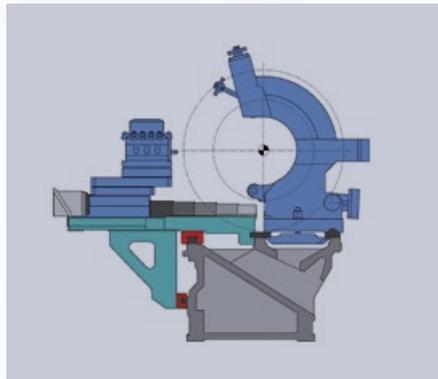
Die erste 4-Bahnen-Präzisions-Drehmaschine mit Zyklenschnittautomatik

Die V-Reihe wurde entwickelt, um lange Werkstücke wirtschaftlicher zu fertigen. Hierzu kann der Schlitten die feststehenden Lünetten und den Reitstock überfahren.

Auch ohne Programmierkenntnisse führt die intelligente WEILER Software mühelos durch das Programm.

Mit der Zyklenschnittautomatik kontrollieren Sie Ihre V-Maschine wie eine „Handbediente“. Oder Sie programmieren die Kontur des Werkstücks komplett mit Hilfe des Geometrieprozessors bis hin zur automatischen Schnittpunktberechnung.

Weitere Informationen hierzu finden Sie im WEILER Steuerungsprospekt.



- Einfache Werkstücke werden wie auf einer konventionellen Maschine gefertigt, jedoch effizienter.
- Aufwendige Werkstücke werden wie auf einer konventionellen Maschine gefertigt, jedoch schneller.
- Komplexe Werkstücke werden wie auf einer CNC-Maschine gefertigt, jedoch einfacher.

Technische Daten		V90	V110
Arbeitsbereich			
Spitzenweite	mm	3.000–12.000	3.000–12.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	940	1.160
Umlaufdurchm. über Planschieber	mm	590	810
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	580	580
Bettbreite	mm	900	900
Drehspindel			
Spindelkopf nach DIN 55027 (26) (DIN ISO 702-3)	Gr.	15 (20)	15 (20)
Spindelbohrung	mm	165*	165*
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	235	235
Hauptantrieb			
Antriebsleistung 60%/100% ED	kW	45/37	45/37
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	8.000	8.000
Drehzahlbereich	min ⁻¹	1–900	1–900
Vorschubbereich			
Vorschubkraft längs	N	20.000	20.000
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	10/5	10/5
Vorschubbereich	mm/U	0,001–50	0,001–50
Gewindeschneidbereich			
metrische Gewinde	mm	0,1–2.000	0,1–2.000
Zoll-Gewinde	Gg./Zoll	112–1/64	112–1/64
Reitstock			
Reitstockpinolendurchmesser	mm	140	140 (180)
Innenkegel der Pinole	MK	6	6 (metr. 100)
Gewicht			
Maschinengewicht	kg	15.000/27.000	16.000/28.000
Maschinengenauigkeit			
Abnahmegenaugigkeit	DIN	8606/8607	8606/8607

*Spindelbohrung 262, 362 mm auf Anfrage

DIE C-REIHE C35HD/C50HD SERVO-KONVENTIONELLE PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

C35HD/C50HD



Präzision

- Höhere Oberflächenqualität durch konstante Schnittgeschwindigkeit mit wählbarer Drehzahlbegrenzung und Override-Schalter für Vorschub- und Arbeitsspindeldrehzahl
- Maschinengenauigkeit nach DIN 8605 (Werkzeugmachergenauigkeit)
- Positionieren im μ -Bereich auch über elektronische Handräder

Bedienerfreundlichkeit

- Keine Berührungsängste für den Bediener, da die Daten im Klartext eingegeben werden, also grafikgestützt und dialoggeführt
- Vorgefertigte Eingabemasken zum Kegel- und Radiendrehen, ohne dass eine Zusatzeinrichtung notwendig ist

- Direktanwahl von Einfachzyklen
 - Abspanen längs und plan
 - Radien- und Kegeldrehen
 - Gewindeschneiden
 - Einstechen
- Einfachste Eingabe durch vorgegebene Eingabemasken zu den jeweiligen Einzelzyklen
 - DIN/ISO-Programmierung
 - USB-Schnittstelle
 - Netzwerkschnittstelle

Wirtschaftlichkeit

- Kürzeste Rüstzeit
- Einfachste Bedienung der Steuerung
- Schnelle Anpassung an vielfältige Bearbeitungsaufgaben

Technische Daten		C35HD	C50HD
Arbeitsbereich			
Spitzenweite	mm	800	1.000/2.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	360	570
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	mm	180	340
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	200	340
Bettbreite	mm	260	350
Drehmeißelquerschnitt (Höhe x Breite)	mm	25x25	32x25
Drehspindel			
Spindelkopf nach DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	Gr.	6	8
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	120
Spindelbohrung	mm	57	83
Innenkegel der Hauptspindel		MK 6	90
Hauptantrieb			
AC-Antrieb			2-stufiges Getriebe
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	9/7	15/12
Gesamtdrehzahl	min ⁻¹	1–4.500	1–2.500
Vorschubbereich			
Drehstrom-Servoantriebe			
Vorschubkraft längs	N	7.000	12.000
Vorschubkraft plan	N	3.000	8.000
Vorschubbereich längs und plan	mm/U	0,001–10	0,001–50
Max. Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	8/4	7/4
Gewindeschneidbereich			
Metrisches Gewinde	mm	0,1–400	0,1–1000
Zoll-Gewinde	Gg./Zoll	56–1/4	56–1/32
Modul-Gewinde	mm	0,125–28	0,05–56
DP-Gewinde	DP	224–1	508–0,45
Anzahl der Gewindegänge	max.	99	180
Reitstock			
Pinolendurchmesser	mm	50	80
Pinolenhub	mm	110	200
Innenkegel der Pinole	MK	3	5
Gewicht	kg	2.200	3.500/4.000

DIE KONVENTIONELLEN UNIVERSELLEN PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

Praktikant GSD

Primus VCD/Praktikant VCD



Präzision, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit

GS-zertifiziert durch das Prüf- und Zertifizierungssystem der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV Test).

Bei Einzelteil- und Kleinstserienfertigung, in Handwerks- und Industriebetrieben sowie im Werkzeug- und Vorrichtungsbau bietet die Praktikant GSD zahlreiche Einsatzmöglichkeiten.

- Polumschaltbarer Hauptantrieb mit 16 Hauptspindeldrehzahlen als feste Drehstufen
 - Autom. Handradausrückung
 - Leit- und Zugspindelabdeckung
 - Spindelbremse
 - Entschärfung von Quetschstellen
 - Einbeziehung zahlreichen Zubehörs in die Sicherheitsfunktionen
- Zahlreiche Optionen erhöhen die Wirtschaftlichkeit dieser Maschine bei der Fertigung kleiner und mittlerer Losgrößen.

Primus VCD/Praktikant VCD

- Abnahmwerte deutlich besser als DIN 8605 (Werkzeugmachergenauigkeit)
- Hohe Laufruhe
- Große Spindelbohrung
- Verschiebbare Futterschutzhaube mit individueller Endstellung für optimalen Späneschutz
- Einfache Späneentsorgung durch herausnehmbare Spänewanne
- Wirtschaftlichkeit
- Langzeitgenauigkeit und -qualität

- Zuverlässigkeit
- Mehr Sicherheit durch integrierte Hauptspindeldrehzahlüberwachung, automatische Handausrückung, Leit- und Zugspindelabdeckung, Entschärfung der Quetschstellen usw.
- Platzsparende Bauweise, die Maschine kann direkt an die Wand gestellt werden

Primus VCPlus/Praktikant VCPlus



Mechanik

- Hohe Präzision und Oberflächengüte durch schwingungsdämpfenden, robusten Maschinenunterbau
- Große Spindelbohrung
- Gewindegewinde ohne Wechselräder
- Herausnehmbare Spänewanne

Bedienoberfläche

- Benutzerfreundlich und zukunftsorientiert
- Großer, übersichtlicher 9"-Farbbildschirm
- Konstante Schnittgeschwindigkeit mit Drehzahlbegrenzung
- Drehzahl- und Vorschubbeeinflussung über Potentiometer
- Elektronisches Anschlagdrehen
- Elektronische Endschalteinrichtung beim Gewindedrehen



Condor VCPlus



e-TIM

- Timergeführter Standby-Betrieb: automatisches Abschalten nach wählbarer Zeitvorgabe
- Intelligentes Antriebsmanagement: Rückspeisung der Bremsenergie
- Maschinenzustands-Energiemanagement: automatisches Abschalten aller nicht benötigten Nebenaggregate

e-LISSY

- Lehrer-Identifikations-System vergibt individuelle Zugangsrechte mittels Codierchips und ermöglicht dadurch eine optimale Anpassung an den Ausbildungsfortschritt

Option für Primus VCPlus, Praktikant VCPlus und Condor VCPlus: WEILER WTS

- Erster 15"-Touchscreen an konventionellen Drehmaschinen
- Bedienung wie bei Smartphone oder Tablet-PC
- USB-Schnittstelle und Netzwerk-anbindung
- Einblenden technischer Zeichnungen
- Videos zu Wartung und Bedienung



DIE KONVENTIONELLEN UNIVERSELLEN PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

Commodor 180 GSD



Spindelkasten

Spindelkasten

Das starkwandige Gehäuse aus Grauguss schafft die Voraussetzung für schwingungsarmen Lauf und ausgezeichnete dynamische Steifigkeit. Sehr präzise, einsatzgehärtete und geschliffene Zahnräder, im Ölbad laufend, ermöglichen hohe Getriebedrehzahlen und ausgezeichnete Drehqualität.

Werkzeugschlitten

Die Führungen des Bettschlittens auf dem Bett sind kunststoffbeschichtet. Leichtgängigkeit, stickslip-freies Anfahren des Bettschlittens und hohe Oberflächengüte der Werkstücke sind entscheidende Vorzüge dieser Bauweise.

Commodor 180 VCD/Commodor 230 VCD



Bett

Das Bett ist aus hochwertigem Grauguss hergestellt. Die Führungen sind gehärtet und feinstgeschliffen. Hohe Stabilität wird durch Führung des Bettschlittens in Doppelprismen gewährleistet.



mit 19"
Touchscreen
(WTS)



Das WEILER Ausbildungskonzept EDUCATION4.0 ist ein nach didaktisch-methodischen Prinzipien entwickeltes System zur Unterweisung und Schulung im Bereich der Zerspantung.

WEILER bietet für alle Bereiche der Ausbildung das passende Paket. Virtuelle Lerninhalte direkt an der Maschine oder für Hörsäle und Schulungsräume.

• Ausbildungsmaschine

WEILER EDUCATION4.0
Digitalisierte Ausbildungsmaschine für eine moderne Ausbildung in Zuge von Industrie 4.0

- **Virtual learning:** Virtuelle Lerninhalte auf Basis des digitalen Zwillinges mit Kommunikation von der Maschine zum digitalen Zwilling.
- Zusätzliche vorgefertigte Lernaufgaben in der Lernplattform zur mobilen Nutzung oder auch in Hörsälen und Schulungsräumen.
- **Maschinenzubehör**
Allgemeines Zubehör für die Ausbildung an der Drehmaschine

Ausbildungsmaschinen

- Primus VCPlus EDUCATION4.0
- Praktikant VCPlus EDUCATION4.0
- Condor VCPlus EDUCATION4.0
- E30 EDUCATION4.0
- E40 EDUCATION4.0



Digitale Angebote

StateViewer (Standard) (1)

- Maschinenparameter überwachen
- Maschinenzustände einsehen
- Informationen zentral bereitstellen
- Einbindung in das Kundennetzwerk

Virtualisierte Schulungselemente an Maschine, PC oder Tablet (2)

- Virtualisierte Schulungselemente zu
- den Maschinengrundlagen
 - für die fortgeschrittene Bedienung
 - zur Maschinenwartung
 - Auf der Maschine mit Rückkopplung von realer Maschine zum digitalen Zwilling

WEILER Lernplattform

EDUCATION4.0 (3)

- Zentraler Zugriff auf Lerninhalte, Lernplattform und virtualisierte Schulungselemente
- Plattform für eigene und externe Lerninhalte
- Vorgefertigte Lernaufgaben mit Lernzielkontrolle basierend auf den virtuellen Schulungselementen

DIE KONVENTIONELLEN UNIVERSELLEN PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN

Technische Daten der VCPlus Maschinen gelten auch für die EDUCATION4.0 Maschinen

Technische Daten		Primus VCD	Primus VCPlus	Praktikant GSD	Praktikant VCD	Praktikant VCPlus	Condor VCPlus	Commodor 180 GSD	Commodor 180 VCD	Commodor 230 VCD
Arbeitsbereich										
Spitzenweite	mm	500	500	650	650	650	800	1.000	1.000	1.000
Spitzenhöhe	mm	140	140	160	160	160	180	180	180	230
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	280	280	320	320	320	360	380	380	475
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	mm	150	150	190	190	190	190	180	180	270
Drehspindel										
Spindelkopf nach DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	Gr.	5	5	5	5	5	6	6	6	6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	70	70	70	70	70	90	90	90	90
Spindelbohrung	mm	43	43	43	43	43	57	56	56	56
Innenkegel (ähnlich DIN 228)		metr. 50	metr. 50	metr. 50	metr. 50	metr. 50	MK 6	MK 6	MK 6	MK 6
Hauptantrieb										
Antriebsleistung	kW	4	5,5	2,6/3,1	6	8	10,5	2,2/4,4	7,5	11
Drehzahlbereich	min ⁻¹	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
Anzahl der Drehzahlen		Stufenlos	Stufenlos	16	Stufenlos	Stufenlos	Stufenlos	18	Stufenlos**	Stufenlos**
Vorschübe										
Anzahl		24	Stufenlos	24	24	Stufenlos	Stufenlos	200	200	320
Längs	mm/U	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
Plan	mm/U	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
Gewindeschneidbereich										
Metrische Gewinde	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
Zollgewinde	Gg./Zoll	80–2*	80–2	80–2*	80–2*	80–2	80–2	80–2,75	80–2,75	80–0,75
Reitstock										
Pinolenhub	mm	85	85	85	85	85	110	150	150	150
Pinolendurchmesser	mm	40	40	40	40	40	50	60	60	70
Innenkegel DIN 228	MK	3	3	3	3	3	3	4	4	4
~ Gewicht (ohne Verpackung und ohne Sonderzubehör)	kg	1.050	1.050	1.050	1.150	1.100	1.500	1.750	1.800	2.000

* Zollgewinde und metrische Gewindesteigungen 0,45; 0,75; 4,5 und 5,5 sind nur mit zusätzlichen Wechsellrädern möglich

** 4 Getriebestufen

DIE KONVENTIONELLEN UNIVERSAL-DREHMASCHINEN

DA 210/DA 260



Sicherheit

- NOT-AUS-Taste am Spindelkasten und Schlosskasten
- Leit- und Zugspindelabdeckung
- Futterschutz mit Endschalterüberwachung
- Wechselradtür mit Endschalterüberwachung
- Automatisches Abbremsen der Hauptspindel
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall

Produktivität

- Präzision ist ständig gewährleistet
- Hoher Bedienkomfort
- Hohe Antriebsleistung

Werthaltigkeit

- Lange Lebensdauer
- Solide Qualität

Technische Daten		DA 210	DA 260
Arbeitsbereich			
Spitzenweite	mm	1.000/1.500	1.000/1.500/2.000
Spitzenhöhe	mm	210	260
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	435	535
Umlaufdurchmesser in Betaussparung	mm	470	560
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	245	345
Bettbreite	mm	330	330
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	330	330
Verschiebeweg des Obersupports	mm	130	130
Drehmeißelquerschnitt (Höhe x Breite)	mm	25 x 25	25 x 25
Hauptantrieb			
Antriebsleistung 100 % ED	kW	5,5	7,5
Max. Drehmoment an der Hauptspindel	Nm	900	1.200
Hauptspindel			
Spindelkopf nach DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	Gr.	6	6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	83	100
Spindelbohrung	mm	52	71
Innenkegel der Hauptspindel	metr.	57	76
Drehzahlbereich	min ⁻¹	44–2.000	33–1.500
Anzahl der Drehzahlen		12	12
Vorschübe			
Längsvorschübe	mm/U	0,072–4	0,072–4
Planvorschübe	mm/U	0,036–2	0,036–2
Reitstock			
Pinolendurchmesser	mm	65	65
Pinolenhub	mm	120	120
Innenkegel der Pinole	MK	4	4
Gewindeschneidbereich			
Metrische Gewinde	mm	0,5–28	0,5–28
Zoll-Gewinde	Gg./Zoll	56–1	56–1
Gewichte	kg	1.300/1.550	1.510/1.760/2.050

DIE KONVENTIONELLEN UNIVERSAL-DREHMASCHINEN

DA 210 AC/DA 260 AC



Bedienerfreundlichkeit und Betriebssicherheit

- Stufenlos regelbarer Hauptantrieb in Verbindung mit zweistufigem Getriebe
- Digitale Anzeige der Hauptspindeldrehzahl
- NOT-AUS-Taste am Spindelkasten und Schlosskasten
- Leit- und Zugspindelabdeckung
- Futterschutz mit Endschalterüberwachung
- Wechselradtür mit Endschalterüberwachung
- Automatisches Abbremsen der Hauptspindel
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall
- Präzision ist ständig gewährleistet
- Hoher Bedienkomfort
- Hohe Antriebsleistung
- Werthaltigkeit
- Lange Lebensdauer

Technische Daten		DA 210 AC	DA 260 AC
Arbeitsbereich			
Spitzenweite	mm	1.000/1.500	1.000/1.500/2.000
Spitzenhöhe	mm	210	260
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	435	535
Umlaufdurchmesser in Betaussparung	mm	470	560
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	245	345
Bettbreite	mm	330	330
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	330	330
Verschiebeweg des Obersupports	mm	130	130
Drehmeißelquerschnitt (Höhe x Breite)	mm	25x25	25x25
Hauptantrieb			
Antriebsleistung 100 % ED	kW	10,5	10,5
Hauptspindel			
Spindelkopf nach DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	Gr.	6	6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	83	100
Spindelbohrung	mm	52	71
Innenkegel der Hauptspindel	metr.	57	76
Drehzahlbereich	min ⁻¹	20–2.500	20–2.500
Anzahl der Getriebestufen		2	2
Vorschübe			
Längsvorschübe	mm/U	0,072–2	0,072–2
Planvorschübe	mm/U	0,036–1	0,036–1
Reitstock			
Pinolendurchmesser	mm	65	65
Pinolenhub	mm	120	120
Innenkegel der Pinole	MK	4	4
Gewindeschneidbereich			
Metrische Gewinde	mm	0,5–14	0,5–14
Zoll-Gewinde	Gg./Zoll	56–2	56–2
Gewichte	kg	1.450/1.700	1.650/1.900/2.200

DIE CNC PRÄZISIONS- DREHMASCHINE

DZ45 CNC



Präzision

- Steifer Unterbau
- Hohe Wiederholgenauigkeit durch direktes Wegmesssystem in der X-Achse
- Hochwertiges, stark geripptes Maschinenbett sorgt für hohe Steifigkeit
- Linearführungen für höchste Dynamik und Präzision
- Präzise Arbeitsspindellagerung
- Hohe Positioniergenauigkeit
- Hohe Thermostabilität

Steuerung Siemens Sinumerik 840D sl

- 19"-LED-Multitouch
- USB-Schnittstelle
- CNC-Volltastatur
- NCU 720-Baugruppe mit 10 MB Anwendungsspeicher
- Netzwerkanbindung und Ferndiagnose optional möglich

Komplettbearbeitung der Werkstücke

- C-Achse für Hauptspindel und Gegenspindel
- Y-Achse für komplexe Werkstücke
- Angetriebene Werkzeuge für Längs- und Planbearbeitung
- Gegenspindel mit 42 mm Durchlass im Zug-/Druckrohr

Produktivität

- Dynamisch leistungsstarke Achs- und Spindeltriebe
- Hohe Eilganggeschwindigkeit
- Digitale Antriebstechnik
- Servicefreundlichkeit

Technische Daten		DZ45 CNC		
Arbeitsbereich		AR	ARY	AGY
Umlaufdurchmesser, max.	mm	560	560	560
Verfahrweg X	mm	207,5	220	207,5
Verfahrweg Z	mm	530	525	525
Drehdurchmesser, max.	mm	240	240	240
Hauptantrieb-Ausführung		Spindelmotor		
Antriebsleistung 100 %/60 % ED	kW	17/21,5	17/21,5	17/21,5
Drehzahlbereich	min ⁻¹	6.000	6.000	6.000
Drehmoment an der Hauptspindel 60 % ED	Nm	128	128	128
Hauptspindel				
Spindelkopf DIN 55026 (DIN ISO 702-1)	Größe	5	5	5
Futtergröße	mm	160	160	160
Spindelbohrung	mm	53	53	53
Materialdurchlass im Zug-/Druckrohr	mm	42	42	42
Vorschubantrieb				
Vorschubkraft X/Z/Q	daN	412	412	412
Eilganggeschwindigkeit X/Z/Q	m/min	30/30/30	30/30/30	30/30/30
Reitstock				
Aufnahme der Körnerspitze	MK	4	4	
Anstellkraft	daN	530	530	
Gegenspindel-Ausführung		Spindelmotor		
Spindelkopf DIN 55026 (DIN ISO 702-1)	Größe			5
Futtergröße	mm			160
Materialdurchlass im Zug-/Druckrohr	mm			42
Antriebsleistung 60 % ED	kW			17
Drehzahlbereich	min ⁻¹			6.000
Drehmoment 60 % ED	Nm			80
Werkzeugrevolver				
Anzahl der Werkzeuge nicht angetrieben/angetrieben		12/12	16/16	16/16
Teilkreisdurchmesser	mm	300		
Schlüsselfläche (SW)	mm		300	300
Werkzeughalter-Schaftquerschnitt	mm	20x20	16x16	16x16
Schaftdurchmesser DIN 69880	mm	30	25	25
Antriebsleistung 100 % ED	kW	4,5	5,2	5,2
Werkzeugrevolver mit Y-Achse				
Verfahrweg Y	mm		+45/-35	+45/-35
Steuerung		Sinumerik	840Dsl	840Dsl
Abmessungen				
Länge/Breite/Höhe	mm	3.180x2.050x2.200		
Drehmitte über Flur	mm	1.130	1.130	1.130
Gewicht		kg	5.500	5.500

DIE CNC AUSBILDUNGSMASCHINE

W35 CNC



Flexibel einsetzbar

Die CNC-Drehmaschine W35 CNC ist für den Einsatz in der Ausbildung, im Werkzeug- und Prototypenbau entwickelt worden. Das Baukastensystem ermöglicht eine flexible Zusammenstellung der Maschine passend zur Anwendung.

- Software Siemens Sinumerik ONE mit 19"-Touchscreen und ShopTurn Bedienoberfläche
- großzügig dimensionierter Arbeitsraum

Automatisierung

Das „Automation Package“ ist ein umfassendes Schulungspaket für die Ausbildung an CNC-Drehmaschinen mit Robotern. Im Paket sind die notwendigen CNC- und Roboterprogramme, Zeichnungen und Simulationsumgebungen enthalten, damit die Ausbildung sofort beginnen kann. Begonnen wird mit einer einfachen Palettierung, anschließend dem Einlegen von Werkstücken in die Maschine bis hin zur automatisierten Bestückung und Bearbeitung. Das Ergebnis können die Anwender bei einem gemeinsamen Dartournoi in der Praxis testen.



Technische Daten		W35 CNC	W35 CNC (AGW)
Arbeitsbereich			
Spitzenweite	mm	700	700
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	360	360
Umlaufdurchmesser über Planschlitten	mm	160	160
Drehdurchmesser	mm	220	190
Bettbreite	mm	260	260
Drehspindel			
Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	6	6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	90	90
Spindelbohrung	mm	57	57
Innenkegel	MK	6	6
Hauptantrieb			
Antriebsleistung 60%/100% ED	kW	9/7	9/7
Gesamtdrehzahlbereich	U/min	1–4.500	1–4.500
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	90	90
Vorschubbereich			
Vorschubkraft längs	N	7000	7000
Vorschubkraft plan	N	3000	3000
Vorschubbereich längs und plan	mm/U	0,001–10	0,001–10
Max. Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	15/10	15/10
Gewindeschneidbereich			
Metrische Gewinde	mm	0,1–400	0,1–400
Zoll-Gewinde	Gg./Zoll	56–1/4	56–1/4
Modul-Gewinde	mm	0,125–28	0,125–28
DP-Gewinde	DP	224–1	224–1
Anzahl der Gewindegänge	max.	99	99
Reitstock			
Pinolendurchmesser	mm	50	50
Pinolenhub	mm	140	140
Innenkegel der Pinole	MK	3	3
Werkzeugrevolver			
Scheibenrevolver hinter Drehmitte VDI20		8-fach	8-fach
Drehmeißelquerschnitt (Höhe x Breite)	mm	16 x 16	16 x 16
Teilkreisdurchmesser	mm	160	200
Flugkreisdurchmesser	mm	320	350
Angetriebenen Werkzeugstationen		-	8
Drehzahl am Werkzeugantrieb	U/min	-	4.000

AGW: Angetriebenes Werkzeug

DIE MONTAGE-RADIALBOHRMASCHINE

VOM 50



Mit unserer transportablen Montage-Radialbohrmaschine kommt die Maschine zum Werkstück. Das garantiert hohe Produktivität bei geringsten Stillstandszeiten.

Durch die Beweglichkeit in sieben Achsen kann an jeder beliebigen Position gebohrt werden. Die gute Ergonomie und einfache Bedienbarkeit sorgen für entspanntes Arbeiten.

Für Ihre Bohrarbeiten, auch an unzugänglichen Stellen, ist sie bestens geeignet.

Technische Daten		VOM 50
Arbeitsbereich		
Max. Bohrdurchmesser in Stahl	mm	50
Max. Bohrdurchmesser in Grauguss, Festigkeit bis 250 N/mm ²	mm	65
Max. Gewindedurchmesser in Stahl, Festigkeit bis 600 N/mm ²		M48
Vertikale Schwenkarm-Verstellung max.	mm	1.250
Waagrechtverstellung der Auslegerarme max.	mm	900
Spindelausladung min./max.	mm	1.170/2.070
Entfernung der Spindelnase zur Aufstellfläche min./max.	mm	305/1.555
Schwenkbereich der Auslegerarme und Spindelstock	°	360
Bohrspindel/Vorschubbereich		
Spindelaufnahmekegel	MK	5
Spindelhub max.	mm	350
Anzahl der Getriebestufen		15
Spindeldrehzahlbereich	min ⁻¹	16-800
Anzahl der Pinolenvorschübe		6
Vorschubbereich	mm/U	0,05-0,5
Leistung Spindelmotor	kW	4,0
Gesamtanschlussleistung	KVA	7,5
Abmessungen Maschinenbett		
Länge	mm	2.610
Breite	mm	1.050
Abmessungen der Maschine		
Länge	mm	3.430
Breite	mm	1.325
Höhe	mm	3.400
Maschinengewicht inkl. Standardzubehör	kg	6.570

DIE RADIALBOHRMASCHINEN

VO75 PLUS/VO100/VO104



Die einfache Handhabung, große Stabilität, hohe Bohrleistung, das hohe Gewicht und große Verfahrswege sind die hervorstechenden Merkmale der WEILER Radialbohrmaschinen. Die Radialbohrmaschinen der VO-Reihe sind zum Bohren, Ausbohren, Ausreiben und Gewindeschneiden großer Werkstücke konzipiert. Sie finden Anwendung in der Einzelteil- sowie Serienfertigung und sind auch zum Einsatz in Produktionslinien geeignet.

Technische Daten		VO75 PLUS	VO100	VO104
Arbeitsbereich				
Max. Bohrdurchmesser in Stahl, Festigkeit bis 600 N/mm ²	mm	75	100	100
Max. Gewindedurchmesser in Stahl, Festigkeit bis 600 N/mm ²	M	75x4	76x6	76x6
Vertikale Schwenkarm-Verstellung	mm	950	1.155	1.535
Bohrschlitten-Verstellung auf dem Schwenkarm	mm	1.614	1.985	3.470
Bohrspindel/Vorschubbereich				
Spindelausladung, max./min.	mm	2.000/386	2.565/580	4.000/530
Entfernung Spindelnase zur Aufspanfläche max./min.	mm	2.000/670	2.200/570	2.720/710
Bohrspindelaußendurchmesser	mm	72	110	110
Spindelaufnahme	MK	5	6	6
Spindelhub, max.	mm	380	475	475
Anzahl der Getriebestufen		2	32	32
Spindeldrehzahlbereich	min ⁻¹	11–2.000 (stufenlos)	9–2.800	9–2.800
Anzahl der Pinolenvorschübe		stufenlos	16	16
Vorschubbereich	mm/U	0,042–2	0,035–2,8	0,035–2,8
Leistung Spindelmotor	kW	15	11,0 (15,0)	11,0 (15,0)
Gesamtanschlussleistung	kVA	22	13 (16,8)	13 (16,8)
Abmessungen der Maschine				
Länge	mm	3.700	4.500	6.210
Breite	mm	1.375	1.456	1.800
Höhe	mm	4.090	4.600	5.130
Maschinengewicht inkl. Standardzubehör	kg	6.900	12.100	19.500

WEILER SETZT AUF NACHHALTIGKEIT UND ENERGIEEFFIZIENZ!

Umweltbelastung, Klimaentwicklung, stark steigender Rohstoff- und Energiebedarf, endliche Brennstoffvorräte, steigende Energiekosten: Schlagworte und Themen, die seit jeher Gültigkeit haben.

Noch nie jedoch sind die globalen Zusammenhänge und Auswirkungen in ihrer Gesamtheit so intensiv wie in den letzten Jahren erforscht, analysiert und wahrgenommen worden.

Als einer der führenden Drehmaschinenhersteller Europas nehmen wir unsere Verantwortung zu Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung für uns und unsere Kunden wahr.

WEILER

- produziert ressourcenschonend und
- liefert ressourcenschonende Produkte



Ressourcenschonende Produktion bei WEILER

- Programme zur Senkung des Energiebedarfs in allen Bereichen des Industriebetriebs
- Nutzung alternativer Energiequellen (Photovoltaik) und Abwärme

- Programme zur Senkung der CO₂-Emissionswerte (erzielte Einsparung gegenüber 2005: ca. 30 %!)
- „Made in Germany“: hohe Eigenfertigungstiefe und Zukauf von überwiegend standortnahen Lieferanten nicht nur aus Qualitätsgründen – auch zur Vermeidung von weltweitem „Teiletourismus“
- Finite-Elemente-basierte Bauteilkonstruktion für optimale Bauteilesteifigkeit bei gleichzeitiger Reduktion der bewegten Massen
- Auslegung und Dimensionierung der qualitätsrelevanten Maschinenkomponenten auf höchste Langzeitgenauigkeit und damit -werthaltigkeit
- Rüst- und wartungsfreundlicher Aufbau der Maschinen
- Einsatz wiederverwendbarer Materialien

Im Produktbetrieb

- Energieeffizienz mit e-TIM:
 - Timergeführter Standby-Betrieb
 - Intelligentes Antriebsmanagement
 - Maschinenbetriebsartenspezifisches Energiemanagement
- Intelligente, sensorgesteuerte Wärmekompensation zur Vermeidung von Maschinenwärmelaufzeiten
- Minimale störungsbedingte Maschinenstillstandszeiten durch die sprichwörtliche Zuverlässigkeit der WEILER Maschinen

RETROFIT & CO.: IHRE WEILER – SO GUT WIE NEU

... nach Jahren der Wertschöpfung und zeitbedingtem Verschleiß ...

... verdient auch Ihre Weiler ein 2. Leben



vorher



nachher

Service

- Schulung Ihrer Anwender und Bediener
- Langlebigkeit und dauerhafte Präzision durch WEILER Ersatzteile und Einsatz von geschultem Personal
- Erhöhung der Produktivität durch hohe Ersatzteilverfügbarkeit und schnelle Reaktionszeiten

Generalüberholungen

- Fachmännische Aufarbeitung im originalen WEILER Fertigungsprozess
- Geometrische Abnahme nach DIN 8605/8606/8607
- 6 Monate Gewährleistung

Bei Fragen freuen wir uns über Ihren Anruf:

Tel.: +49 (0)9101-705-290

E-Mail: service@weiler.de



www.weiler.de

Anwendervideos finden Sie
auf dem WEILER Channel bei



WEILER Werkzeugmaschinen GmbH

Friedrich K. Eisler Straße 1
D-91448 Emskirchen
Telefon +49 (0)9101-705-0
Fax +49 (0)9101-705-122
info@weiler.de | www.weiler.de