

Zone de travail		C35HD	C50HD
Longueur de tournage/Entre-pointes	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 de tournage (largeur x hauteur)	mm	25 x 25	32 x 25
Broche de tournage			
Nez de broche selon DIN NF ISO 702-3-(DIN 55027)	Gr.	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		MK6	métr. 90
Entraînement principal			
Puissance motrice 60%/100% du cycle de service	kW	9/7	15/12
Plage de vitesse totale	tr/min	1 – 4 500	1 – 2 500
Couple de serrage max. de la broche	Nm	90	900
Étages de vitesse		1	2
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 – 10	0,001 – 10
Vitesse rapide long./trans. maxi	m/min	8/4	8/4
Filetage			
Filet métrique	mm	0,1 – 400	0,1 – 400
Filet en pouce	filet/pouce	56 – 1/4	56 – 1/4
Filet modulaire	mm	0,125 – 28	0,125 – 28
Filet DP	DP	224 – 1	224 – 1
Nombre maxi de pas de filet		99	99
Poupée mobile			
Fourreau	mm	50	80
Course du fourreau	mm	110	200
Cône intérieur du fourreau	CM	3	5
Dimensions			
Longueur	mm	2 200	2 850 / 3 850
Largeur	mm	1 780	2 350
Hauteur	mm	1 750	1 900
Poids	kg	2 200	3 500 / 4 000

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Sous réserve de modifications techniques | 1/22 5.0915.12.90.06.03

TOURNER, C'EST SIMPLE



LES C35HD/C50HD

servocommandées

Des vidéos utilisateurs se trouvent sur le canal WEILER



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



www.weiler.de

LES C35HD/C50HD SERVOCOMMANDÉES

L'utilisateur peut se concentrer sur le principal avec le tour servoconventionnel. Le réglage fastidieux d'une vitesse de rotation sur le réducteur ou le remplacement des roues de changement de vitesse pour le taraudage des filets font partie du passé – les sources d'erreur sont donc éliminées, la productivité augmente.

La réalisation de tâches simples de tournage avec les tours conventionnels a fait ses preuves depuis longtemps. En particulier en raison de la manipulation simple de la machine.

Les C35HD / C50HD ont d'une part repris tout ce qui est simple, pratique et profitable dans les tours habituels – et d'autre part, ont gagné de l'importance grâce à la technique moderne d'entraînement et de commande et le savoir-faire de WEILER.



Habitudes d'utilisateur avec technique de balayage et de frappe sur un écran tactile de 15"



La figure comprend des options

Économie

- Durée de l'équipement réduite et plus de confort d'utilisation grâce à l'arrêt orienté de la broche principale qui permet à la broche et au mandrin de s'arrêter à la position présélectionnée de la clé du mandrin
- Adaptation rapide à la tâche d'usinage, temps d'usinage plus courts grâce :
 - À la vitesse de coupe constante
 - Au taraudage de tous les types de filets avec une broche principale en passage continu
 - Au retaillage simple des filets existants
 - Au cycle de plongée pour les géométries multiples de plongée
- Tournage de rayons et de cônes
- Possibilité de sauvegarde des paramètres d'outil et des cycles d'usinage
- Grâce à la compensation du rayon de coupe, garantie d'un contour de haute précision
- Cycle d'enlèvement de copeaux tournage en butée dans les deux axes sans réglage mécanique
- Lubrification centralisée automatique des rails de guidage ainsi que des broches filetées à billes rectifiées

Convivialité

- Pas de crainte à avoir pour l'utilisateur, car les données sont saisies en texte clair, soutenues par des graphiques et guidées par des dialogues
- Masques de saisie prédéfinis pour l'usinage des cônes et des rayons sans avoir besoin d'un dispositif supplémentaire
- Sélection directe des cycles simples
 - Enlèvement de copeaux longitudinal et transversal
 - Tournage de rayons et de cônes
 - Taraudage
 - Plongée
- Saisie simple grâce aux masques de saisies prédéfinis pour chaque cycle
- Transfert de données par USB ou connexion réseau

Bâti et base pour C50HD

- Le bâti est fabriqué en fonte grise de haute qualité. Des nervures transversales profondes et des guidages continus assurent une grande résistance à la flexion et à la torsion. Les guidages à prismes et plats séparés pour les chariots du bâti et les contre-poupées sont trempés au feu et rectifiés.
- Des socles solides en fonte supportent le bâti. Entre deux se trouve un grand réservoir de liquide de refroidissement avec bac encastré et pompe plongeante. Au-dessus se trouve un bac à copeaux sur quatre roulettes coulissant vers l'avant.

Précision

- Grande qualité de finition grâce à une vitesse de coupe constante avec limitation de la vitesse de rotation sélectionnable et interrupteur de forçage pour la vitesse d'avance et de travail de la broche
- Précision de la machine selon DIN 8605 (précision de fabrication d'outil)
- Positionnement dans la plage μ aussi via les manivelles électroniques



La figure comprend des options

Caractéristiques C4

- Utilisation simple et intuitive
- Mise en œuvre des nouvelles habitudes d'utilisateur avec technique de balayage et de frappe sur un écran tactile de 15"
- Sélection directe de tous les champs de saisie importants
- Peu de boutons de commande
- Commande et entraînements d'un seul fournisseur (Siemens Sinumerik ONE)
- Fonction d'apprentissage pour un travail rationnel rapide
- Mesurage de l'outil par grattage ou saisie directe
- Fonctions de tournage manuel comme sur un tour conventionnel
- Cycles prédéfinis, programmation DIN/ISO jusqu'à l'application de données FAO
- Transfert de données par USB ou connexion réseau