

LA PRÉCISION EN  
TOUTES DIMENSIONS



La figure comprend des options



# SÉRIE E

Tours de précision à  
cycles automatiques

 **WEILER**

[www.weiler.de](http://www.weiler.de)

SERVICE

PERCEUSES RADIALES

TOURS CNC

TOURS COMMANDÉS PAR CYCLES

CONVENTIONNEL/SERVOCOMMANDÉ TOURS

## DES MACHINES-OUTILS POUR LE MONDE ENTIER



## LA QUALITÉ COMMENCE DANS NOTRE PROPRE USINE



L'histoire de WEILER Werkzeugmaschinen GmbH commence en 1938. Dès le début les tours de précision munis de la plaque signalétique WEILER jouissent de la meilleure réputation dans l'artisanat et l'industrie. En 1990 l'entreprise est achetée par la VOEST-Alpine Steinel Werkzeugmaschinen GmbH. En 1991 Friedrich K. Eisler prend la direction commerciale. Et c'est sous sa direction que WEILER renforce ses activités à niveau international. Le programme VOEST-Alpine est intégré dans la gamme de produits WEILER, toute l'entreprise est restructurée et enfin transférée à Emskirchen.

### Nouveau départ en propriété familiale

Depuis 1995 WEILER est à nouveau en propriété familiale. M. Friedrich K. Eisler est associé gérant unique. Avec l'affiliation de ses deux fils Alexander et Michael Eisler à la direction en 2002 les jalons sont posés pour un développement à long terme de la société. La nouvelle orientation a fait de WEILER un grand producteur renommé en Europe qui réagit rapidement et avec flexibilité aux désirs individuels des clients.

### Un programme de produits fascinants

Des tours de précision conventionnels et des tours CNC performants complètent la vaste gamme de produits WEILER.

Une gamme des plus variées sur le marché : aucun constructeur de tours ne réunit une telle variété dans une seule entreprise. Les machines WEILER ont établi de nouveaux critères à niveau mondial dans la formation aussi bien que dans la production industrielle exigeante.

### Une équipe forte ...

WEILER qui forme aussi ses propres apprentis compte actuellement avec un effectif de 500 personnes. Cette équipe développe et produit des tours haut de gamme et innovateurs WEILER et assure un service modèle et un approvisionnement en pièces de rechange quasi illimité. Plus de 150.000 machines livrées dans le monde entier témoignent de la bonne acceptation des machines « made in Emskirchen ».

### ... et un site fort

Les tours WEILER sont développés et produits en Allemagne. La création de valeur importante sur notre site souligne notre adhésion au site allemand. En Allemagne, nous sommes de loin le constructeur de tours le mieux implanté. Une production de grands composants performante et hautement économique en Tchéquie complète la stratégie de production WEILER.



# LA SÉRIE E – MAXIMISE LE RENDEMENT ET LE SUCCÈS



La figure comprend des options

## Les tours WEILER de la série E sont des merveilles d'efficacité

Leur ergonomie, leur convivialité et leur précision de longue durée sont la base pour des résultats rapides et impeccables. L'interface utilisateur de la commande développée par WEILER qui se distingue par sa convivialité sans égal les rend uniques. Elle permet d'appeler le grand nombre de cycles déposés dans la commande d'une simple pression sur un bouton. Les cycles tournent automatiquement soit individuellement, soit d'affilée. Votre avantage : une réduction des temps de programmation et une production de pièces uniques et de petites séries beaucoup plus performante.

## Typiquement série E : jusqu'à 3x plus d'efficacité !

Au total, chaque tour E peut remplacer jusqu'à trois tours conventionnels. Efficacité maximale aussi au niveau de la consommation d'énergie – grâce aux entraînements efficaces les plus modernes.

## Misez sur l'original !

WEILER a inventé le tour à cycles automatiques. Notre expérience, notre conscience de la qualité et notre compétence en matière de logiciel se transformeront en bénéfice pour vous : au travail quotidien tout comme dans votre bilan.

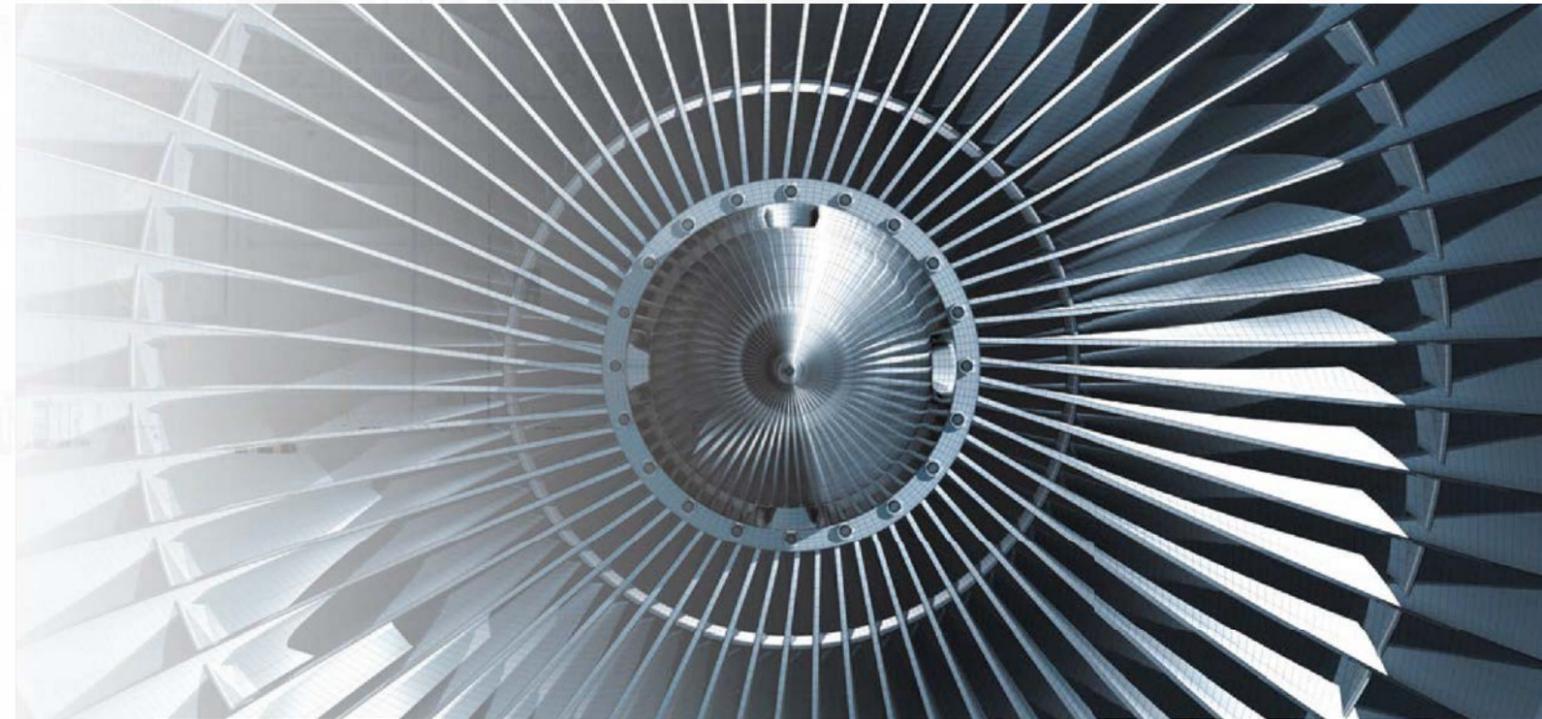
## Efficacité énergétique – un sujet qui nous tient à cœur chez WEILER

Sur les tours WEILER à cycles automatiques le logiciel **TIM** intégré met en œuvre des potentiels d'économie d'énergie.

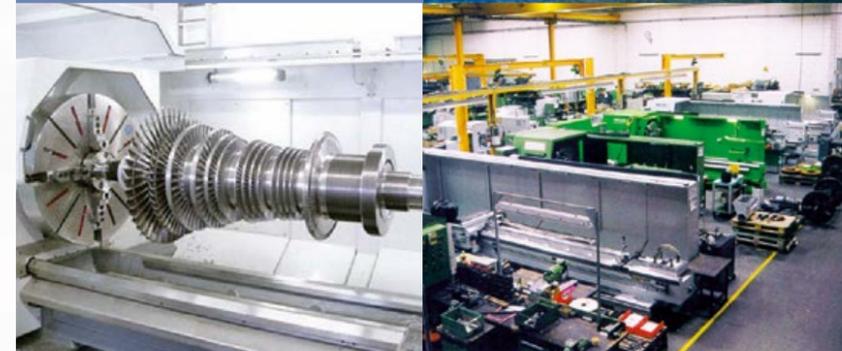
Efficacité énergétique avec **TIM** signifie :  
Mode d'arrêt d'urgence guidé par **Timer** à partir du mode veille selon les prescriptions de l'exploitant

Une gestion d'entraînement **Intelligente** avec récupération d'énergie : la gestion d'énergie dynamique pilote le flux d'énergie à l'intérieur de la machine. L'énergie de freinage excédentaire n'est pas transformée en chaleur et gaspillée, mais est renvoyée au réseau.

Gestion énergétique de l'état de la **M**achine pour les groupes auxiliaires : seuls les groupes auxiliaires nécessaires pour le processus d'usinage actif sont mis en circuit, les autres sont arrêtés.



Un champ d'application important pour les tours de la série E sont les domaines de l'énergie et de l'industrie de l'extraction. Mais il sera certainement difficile de trouver un secteur technique qui ne travaille pas avec un tour WEILER de la série E.



À gauche : des composants de taille impressionnante sont usinés avec la plus grande précision  
À droites : assemblage final de la série E90/E110/E120

# L'INTERFACE UTILISATEUR WEILER DE LA SÉRIE E

## Communication simple et rapide homme – machine. Rapidement au but sans connaissances préalables – grâce à la commande WEILER one1

Les 3 principes de base pour le travail avec toutes les machines de la série E :

1. Les pièces simples sont fabriquées comme sur un tour conventionnel, mais mieux.
2. Les pièces compliquées sont fabriquées comme sur un tour conventionnel, mais plus rapidement.
3. Les pièces complexes sont fabriquées comme sur un tour CNC, mais plus simplement.

Interface utilisateur claire avec écran tactile 22" et clavier complet additionnel avec touches à faible course

Le logiciel intelligent WEILER vous guide à travers le programme sans peine, même si vous n'avez pas de connaissances en programmation. Avec les cycles automatiques vous commandez le tour E comme un tour « à main ». Ou vous programmez le contour de la pièce complètement à l'aide du processeur de géométrie, jusqu'au calcul automatique des points d'intersection. Pour plus d'informations, veuillez consulter le prospectus de la commande WEILER.



### Tournage manuel

- V constant, arrêt orienté de la broche
- Tournage en butée dans tous les axes
- Tournage conique avec n'importe quel angle
- Tournage de rayons
- Possibilité de sauvegarde de cycles simples

### Cycle de chariotage

- Calculateur de contour puissant 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 de fonte
- Surveillance des angles d'outil

### Cycle de filetage

- Pas : métrique, pouce, module, DP
- Modes de pénétration : selon un flanc, mode API pour filetages étanches à l'huile et au gaz
- Retailage d'un filetage : prise en compte moyennant « Teach in » ou bien retailage manuel

### Interface pour la transmission de données

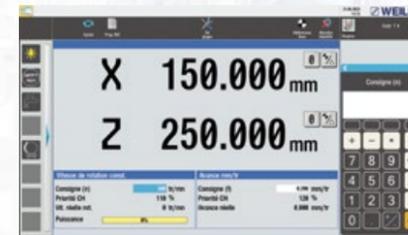
- USB
- Interface réseau

### Importation fichier 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

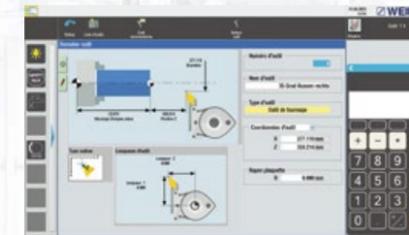
### Programmation DIN-ISO

Création, modification et exécution de programme DIN-ISO



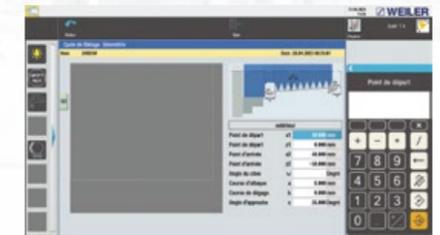
### Saisie et affichage simple des paramètres machine

La saisie des données d'usinage et des paramètres machine répond aux besoins de la pratique et sont affichés clairement.



### Gestion des outils

Saisie et gestion simples et assistées par menu des données d'outil avec possibilité de créer une banque de données technologiques d'utilisateur.



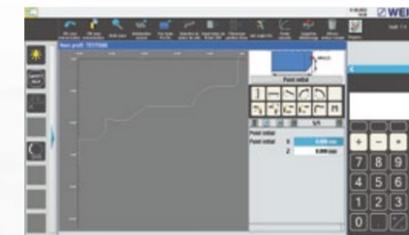
### Cycle de filetage

La saisie de la géométrie de filetage se limite à quelques données.



### Cycle d'usinage – Technologie

L'usinage est possible en chariotage et en dressage avec n'importe quelle technologie.



### Cycle d'usinage – Géométrie

Le contour est réalisé par enchaînement d'éléments de contour simples. Le calcul du point d'intersection se fait automatiquement.



### Simulation

L'usinage de pièces peut être simulé par graphique par trait et par graphique complet.

### Cycle de gorge

- Technologies d'usinage diverses
  - » Plongée standard
  - » Pochage
  - » Tronçonnage
  - » Cycle de finition pour gorges existantes
- Plongées sur cônes et diamètres décalés
- Description du contour rapide sans travail de calcul

### Cycle de perçage pour cercle des trous (option)

Pour la réalisation de perçages et de taraudages, il est possible de définir l'axe X ou bien l'axe Z comme axe de perçage.

### Graphique

Simulation de graphique par traits, simulation de graphique complet

### Cycle de filetage

- Entrer dans un filetage existant avec la pièce à l'arrêt ou en rotation
- Tailler un filetage multifelets sans décalage du point de départ
- Taillage de presque tous les types de filetage, p.ex. API, pas dégressifs, progressifs
- Possibilité de modifier la vitesse de rotation pendant l'usinage

### Cycle de perçage / de fraisage (option)

- Fraisage en bout (p.ex. carré)
- Fraisage sur corps cylindrique (p.ex. clavette)
- Modèle de perçage
- Gravure

### Description du contour d'une pièce brute

La saisie simple du contour de pièces préformées permet de travailler économiquement.

## E30 : UNE GARANTIE COMPACTE DE SUCCÈS



E30 x 750

La figure comprend des options

## E40 : UN VRAI PAQUET DE MUSCLES ERGONOMIQUE



E40 x 1000

La figure comprend des options

Même les tours E les plus petits offrent une technique d'entraînement numérique et sont dotés des commandes CNC les plus modernes avec le logiciel WEILER axé sur les besoins de l'utilisateur.

### Le tour

- permet de réaliser des pièces avec une précision extrême
- offre une vitesse de rotation élevée tout en assurant la douceur de marche pour des surfaces de pièce les plus fines
- permet de travailler avec une sensibilité accrue lors du tournage manuel grâce au pupitre de commande doté de volants accompagnant le chariot longitudinal
- assure un travail ergonomique de par sa bonne accessibilité
- permet une programmation sans fatigue grâce à l'unité écran orientable
- offre plusieurs variantes de carénage adaptées aux besoins

Caractéristiques techniques		E30	E40
Entrepointes	mm	750	1.000
Passage au-dessus du banc	mm	330	435
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	160	200
Course du chariot transversal	mm	180	260
Largeur du banc	mm	240	330
Puissance de travail 60%/100% cycle de service	kW	11/9	20/17
Couple de serrage max. de la broche	Nm	165	450
Nez de broche selon DIN NF ISO 702-3-(DIN 55027)	Gr.	5	6
Alésage de la broche	mm	43	66
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	70	110
Plage de vitesse	rpm	1-4.500	1-3.500
Force d'avance longitudinale	N	6.000	10.000
Vitesse rapide longitudinale/transversale	m/min	8/4	8/4
Plage d'avance	mm/U	0,001-50	0,001-50
Plage de pas de vis	mm	0,1-2.000	0,1-2.000
Diamètre du fourreau de la poupée mobile	mm	50	65
Cône intérieur du fourreau	MK	3	4
Poids env.	kg	1.600	3.400
Précision de réception	DIN	8605	8605



Tourelle à disques à 8 postes avec/sans entraînement d'outil

Le tour WEILER E40 à commande assistée impressionne par sa puissance d'enlèvement de copeaux énorme fournie par le moteur principal de 20 kW de puissance motrice et la poupée fixe à conception nouvelle dotée d'un alésage de broche de 66 mm ainsi que le banc robuste avec une largeur de 330 mm. Le WEILER E40 réunit cette puissance à une ergonomie de pointe : la commande est librement orientable, l'espace de travail et les organes de commande sont clairement séparés. Trois variantes de capotage coulissant permettent une adaptation parfaite à la gamme de pièces à usiner.

## E50HD : LA FORCE ET LA PRÉCISION À LA PERFECTION



E50HD x 2000

La figure comprend des options



Le E50HD, c'est le bon choix si on exige un tour pour un tournage confortable et performant. Le E50HD offre de la puissance et de la précision et convainc même l'utilisateur le plus exigeant par son encombrement peu important, sa consommation d'énergie faible, sa facilité d'entretien et un design innovateur et particulièrement convivial.



## E60 : UN CONCEPT FORT ET UNE PURE PUISSANCE



E60 x 1000

La figure comprend des options

Le E60 convainc par son concept de machine équilibré avec une grande capacité d'usinage fournie par un entraînement principal avec une puissance motrice de 25 kW en association avec un réducteur ZF à deux étages.

La poupée fixe robuste, la broche principale puissante à logement de précision avec un alésage de broche de 83 mm et le banc robuste, fortement nervuré avec une largeur de 380 mm garantissent des résultats optimaux au niveau de la qualité de surface et de la précision.

L'unité écran orientable permet une saisie des données particulièrement confortable.

Caractéristiques techniques		E50HD	E60
Entrepointes	mm	1.000/2.000	1.000/2.000
Passage au-dessus du banc	mm	570	650
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	340	400
Course du chariot transversal	mm	340	380
Largeur du banc	mm	350	380
Puissance de travail 60%/100% cycle de service	kW	20/17	25/20
Couple de serrage max. de la broche	Nm	1.300 (1.300/900)	1.700
Nez de broche selon DIN NF ISO 702-3-(DIN 55027)	Gr.	8 (11/11*)	8
Alésage de la broche	mm	83 (128/165)	83
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	120 (180/240)	120
Plage de vitesse	rpm	1-2.500 (1-2.000/1-1.200)	1-2.500
Force d'avance longitudinale	N	12.000	12.000
Vitesse rapide longitudinale/transversale	m/min	10/5	10/5
Plage d'avance	mm/U	0,001-50	0,001-50
Plage de pas de vis	mm	0,1-2.000	0,1-2.000
Diamètre du fourreau de la poupée mobile	mm	80	100
Cône intérieur du fourreau	MK	5	5
Poids env.	kg	3.800-4.700	5.200/6.400
Précision de réception	DIN	8605	8605

\* NF ISO 702-1-(DIN 55026)

# E70 ET E80 : LES GÉANTS CONVIVIAUX



E70HD x 3000

La figure comprend des options

La bonne accessibilité et l'aisance de manipulation sont des qualités particulières non seulement de nos petites machines mais aussi des tours E70HD et E80HD.

## Les tours de la série E70HD et E80HD

- disposent d'une grande puissance motrice et d'une transmission mécanique de la poupée fixe pour des couples élevés
- offrent des alésages de broche importants: 128, 165 et 216 mm
- sont également réceptionnés avec une précision élevée (précision outilleur DIN 8605) malgré leur taille
- peuvent être équipés avec grand nombre d'accessoires et de systèmes d'outil éprouvés pour augmenter encore la productivité

Caractéristiques techniques		E70HD	E80HD
Entrepointes	mm	1.000–6.000	1.000–6.000
Passage au-dessus du banc	mm	720	800
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	430	510
Course du chariot transversal	mm	460	460
Largeur du banc	mm	480	480
Puissance de travail 60 %/ 100 % cycle de service	kW	37/30	37/30
Couple de serrage max. de la broche	Nm	2.800 (4.200/4.200)	2.800 (4.200/4.200)
Nez de broche selon DIN NF ISO 702-3-(DIN 55027)	Gr.	11 (15*/15**)	11 (15*/15**)
Alésage de la broche	mm	128 (165/216)	128 (165/216)
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	180 (240/280)	180 (240/280)
Plage de vitesse	rpm	1–1.800 (1–1.400/1–1.200)	1–1.800 (1–1.400/1–1.200)
Force d'avance longitudinale	N	25.000	25.000
Vitesse rapide longitudinale/transversale	m/min	10/5	10/5
Plage d'avance	mm/U	0,001–50	0,001–50
Plage de pas de vis	mm	0,1–2.000	0,1–2.000
Diamètre du fourreau de la poupée mobile	mm	115	115 (140)
Cône intérieur du fourreau	MK	6	6
Poids env.	kg	6.600–9.400	7.100–9.900
Précision de réception	DIN	8605	8605

\* NF ISO 702-3 (DIN 55027)/NF ISO 702-1 (DIN 55026) \*\* NF ISO 702-1 (DIN 55026)



Modèle avec carénage intégral

Tourelle à disques à 8 postes avec outils entraînés, diamètre de la queue 40 mm



Tête de porte-outil pour opération de tournage, fraisage et perçage

Axe C pivotant



Fourreau contre-poupée à commande hydraulique

Porte-barre d'alésage avec appui additionnel



Lunette mobile à auto-centrage, à actionnement hydraulique

Lunette fixe à auto-centrage, à actionnement hydraulique

# E90/E110/E120 : LES GÉANTS DE PRÉCISION



La figure comprend des options

E90 x 4500

Les modèles de cette série appartiennent à la catégorie poids lourds – des pièces d'un poids allant jusqu'à 10 000 kg peuvent être usinées sur chacun d'entre eux. La bonne accessibilité et l'aisance de manipulation sont des qualités remarquables aussi de ces modèles.

## Les tours de la série 90 à 120

- sont disponibles avec des entrepointes de 2 000 à 15 000 mm et plus
- peuvent être dotés d'alésages de broche de 128, 165, 262 et 362 mm
- disposent d'une grande puissance motrice et d'une transmission mécanique de la poupée fixe pour des couples élevés
- peuvent être équipés avec un grand nombre d'accessoires et de systèmes d'outil éprouvés pour augmenter encore la productivité
- sont également réceptionnés avec une précision élevée (précision outilleur DIN 8606 malgré leur taille

Caractéristiques techniques		E90	E110	E120
Entrepoinces	mm	2.000–15.000	2.000–15.000	2.000–15.000
Passage au-dessus du banc	mm	900	1.100	1.200
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	530	730	830
Course du chariot transversal	mm	590	590	590
Largeur du banc	mm	600	600	600
Puissance de travail 60 %/ 100 % cycle de service	kW	45/37	45/37	45/37
Couple de serrage max. de la broche	Nm	6.000	6.000	6.000
Nez de broche selon DIN NF ISO 702-3-(DIN 55027)	Gr.	11 (15/20*/20*)	11 (15/20*/20*)	11 (15/20*/20*)
Alésage de la broche	mm	128 (165/262/362)	128 (165/262/362)	128 (165/262/362)
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	178 (235/330/448)	178 (235/330/448)	178 (235/330/448)
Plage de vitesse	rpm	1–1.120 (1–900/ 1–700/1500)	1–1.120 (1–900/ 1–700/1–500)	1–1.120 (1–900/ 1–700/1–500)
Force d'avance longitudinale	N	20.000	20.000	20.000
Vitesse rapide longitudinale/ transversale	m/min	10/5	10/5	10/5
Plage d'avance	mm/U	0,001–50	0,001–50	0,001–50
Plage de pas de vis	mm	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000
Diamètre du fourreau de la poupée mobile	mm	140	140 (180)	140 (180)
Cône intérieur du fourreau	MK	6	6 (metr. 100)	6 (metr. 100)
Poids env.	kg	8.500–18.000	9.500–19.000	10.000–20.000
Précision de réception	DIN	8606	8606	8606

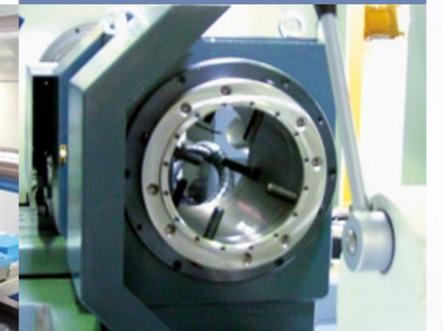
\* NF ISO 702-1-(DIN 55026)



Poupée mobile avec blocage automatique et entraînement propre



Porte-barre d'alésage renforcé avec appui additionnel et diamètre de logement 160 mm



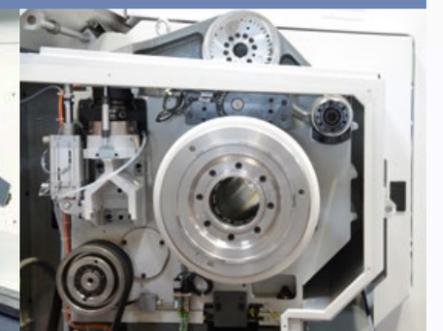
Lunette annulaire avec diamètre de 270 mm



Axe Y course de 200 mm (seulement pour E110/E120)



Mandrin de la partie avant à commande pneumatique et lunette fixe



Axe C pivotant

# E150 / E175 / E200 : LES DÉTENTEURS DU RECORD EN TAILLE ET PRÉCISION



E175 x 8000

La figure comprend des options

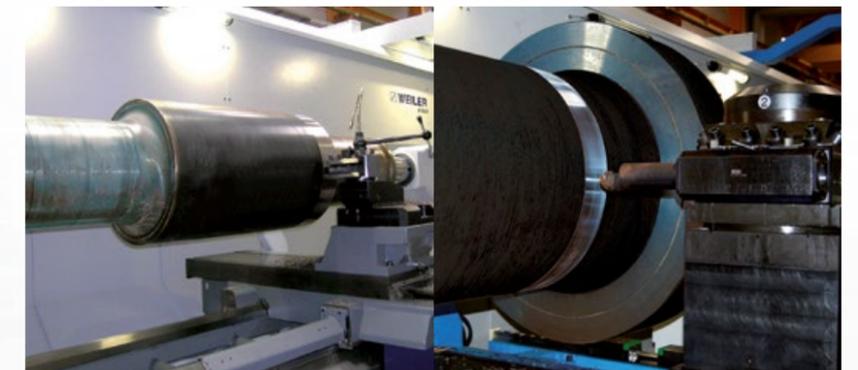
Les deux tours les plus lourds de la série E de WEILER se situent absolument en tête pour ce qui est du poids de la machine aussi bien que des dimensions des pièces. Ils sont issus, eux aussi, du concept éprouvé de Weipert sur lequel WEILER se base depuis de décennies. Des solutions spécifiques au client sont notre point fort.

## Les tours de la série 150 à 200

- sont disponibles avec des entrepointes de 2 000 à 15 000 mm et plus
- peuvent être dotés d'alésages de broche importants : 262, 362 et 450 mm
- disposent d'une grande puissance motrice et d'une transmission mécanique de la poupée fixe avec commutation automatique pour des couples élevés
- offrent une bonne accessibilité malgré leurs dimensions et une protection anti-projections grâce à la grande diversité de capotages coulissants
- peuvent être équipés avec un grand nombre d'accessoires et de systèmes d'outil éprouvés pour augmenter encore la productivité

Caractéristiques techniques		E150	E175	E200
Entrepointes	mm	2.000–16.000	2.000–16.000	2.000–16.000
Passage au-dessus du banc	mm	1.500	1.750	2.000
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	1.030	1.280	1.530
Course du chariot transversal	mm	790	790	790
Largeur du banc	mm	830	830	830
Puissance de travail 60%/100% cycle de service	kW	65/51	65/51	65/51
Couple de serrage max. de la broche	Nm	10.000	10.000	10.000
Nez de broche selon DIN NF ISO 702-3-(DIN 55027)	Gr.	15 (20*/20*/28*)	15 (20*/20*/28*)	15 (20*/20*/28*)
Alésage de la broche	mm	165 (262/362/450)	165 (262/362/450)	165 (262/362/450)
Diamètre de broche dans le palier avant	mm	235 (330/448/584)	235 (330/448/584)	235 (330/448/584)
Plage de vitesse	rpm	1–900 (1–700/1–500/1–300)	1–900 (1–700/1–500/1–300)	1–900 (1–700/1–500/1–300)
Force d'avance longitudinale	N	30.000	30.000	30.000
Vitesse rapide longitudinale/transversale	m/min	10/5	10/5	10/5
Plage d'avance	mm/U	0,001–50	0,001–50	0,001–50
Plage de pas de vis	mm	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000
Diamètre du fourreau de la poupée mobile	mm	180	180	180
Cône intérieur du fourreau	metr.	100	100	100
Poids env.	kg	16.000–30.000	18.000–32.000	20.000–34.000
Précision de réception	DIN	8607	8607	8607

\* NF ISO 702-1-(DIN 55026)



Usinage de rouleaux

Usinage de cylindres



Lunettes avec un diamètre allant jusqu'à 1 500 mm

Tête porte-outil avec outils entraînés, logement Capto C8



Axe C pivotant

Axe Y avec une course de 200 mm

## LE MEILLEUR SERVICE POUR LES MEILLEURES MACHINES



### Que pouvons-nous faire pour vous ?

Beaucoup de choses, parce que le service WEILER est préparé à vous conseiller et à vous assister de manière optimale dans tout ce qui concerne votre machine.

Chaque tour WEILER est conçu dans le but d'un rendement maximal, et cela pendant des décennies – qu'il s'agisse de formation, fabrication, production, maintenance, construction de prototypes ou dans tout autre domaine. Un WEILER n'est jamais bon marché, mais il vaut toujours plus que son prix.

### Et c'est bien pour cela que le service vaut la peine

Pour maintenir et augmenter la valeur d'un tour WEILER nous avons développé un concept de service complet qui couvre la vie utile entière, de l'acquisition jusqu'au recyclage de la machine.

### Un traitement soigneux

« La valeur d'une chose naît du respect qu'on lui témoigne » – c'est cette sentence qui nous guide et que nous appliquons à chaque tour WEILER qui sort de nos ateliers. Notre désir, c'est que nos machines vous fournissent le maximum, que la précision WEILER soit assurée du premier jusqu'au dernier jour de leur vie utile.

C'est bien pour cette raison que nos tours ont une vie utile beaucoup plus longue, qu'ils maintiennent la précision beaucoup plus longtemps et qu'ils restent profitables beaucoup plus longtemps comparés à la plupart des autres tours – le bon service maintient la valeur de votre WEILER.

## LES 5 POINTS DU SERVICE WEILER

### 1. Conseil technologique lors de l'acquisition

Quel est le tour parfait pour vous ? Avec quel équipement ? Est-ce que ça vaut la peine d'acheter un nouveau tour ou ne serait-il pas plus avantageux de remettre votre tour à neuf ? Quelle que soit la meilleure solution pour vous, vous serez toujours conseillé objectivement.

### 2. Prolongation de la garantie

Avec la possibilité de convenir les accords de service et de maintenance librement, vous êtes sûr de bénéficier d'une disponibilité sur mesure. Vous minimisez le risque de temps d'arrêt imprévu et vous gérez vos frais de maintenance.

### 3. Service et approvisionnement en pièces de rechange quasiment illimités

Le développement et la production de WEILER se trouvent en Allemagne. Par conséquent, nous avons toutes les pièces y compris les pièces de rechange des tours WEILER entièrement sous notre contrôle. La disponibilité exemplaire des pièces de rechange contribue à maintenir la valeur des machines WEILER à un niveau remarquablement élevé même pour des machines âgées de plusieurs décennies.

### 4. Une deuxième vie sur commande

Sur votre demande nous pouvons reconditionner votre vieux tour WEILER jusqu'à la dernière vis et le remettre quasiment à l'état neuf. Nous commençons par la mesure exacte de la machine pour terminer avec une réception selon DIN.

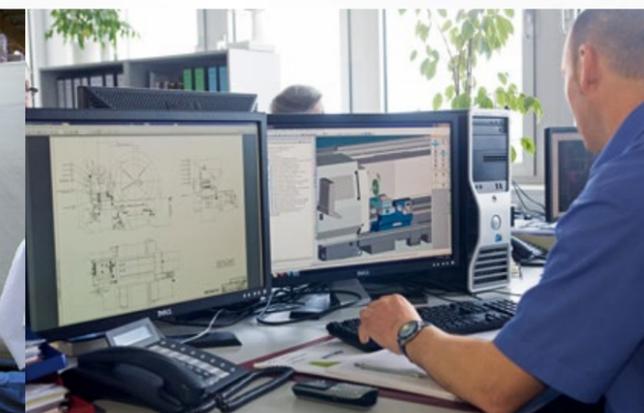
### 5. La vérification de la précision WEILER

Peu importe combien de temps votre WEILER tourne déjà dans vos ateliers : une vérification de la précision vaut toujours la peine. Nous mesurons et analysons votre machine et nous vous livrons une analyse objective de son état actuel ainsi qu'une offre gratuite pour le rétablissement de la précision selon DIN.

Nous ne faisons pas de réparations esthétiques !



Conseil individuel et objectif par les professionnels du tournage WEILER



WEILER, c'est la compétence de l'étude jusqu'à l'approvisionnement en pièces de rechange



Si au bout des années de production exigeante votre WEILER n'a plus bonne mine ...

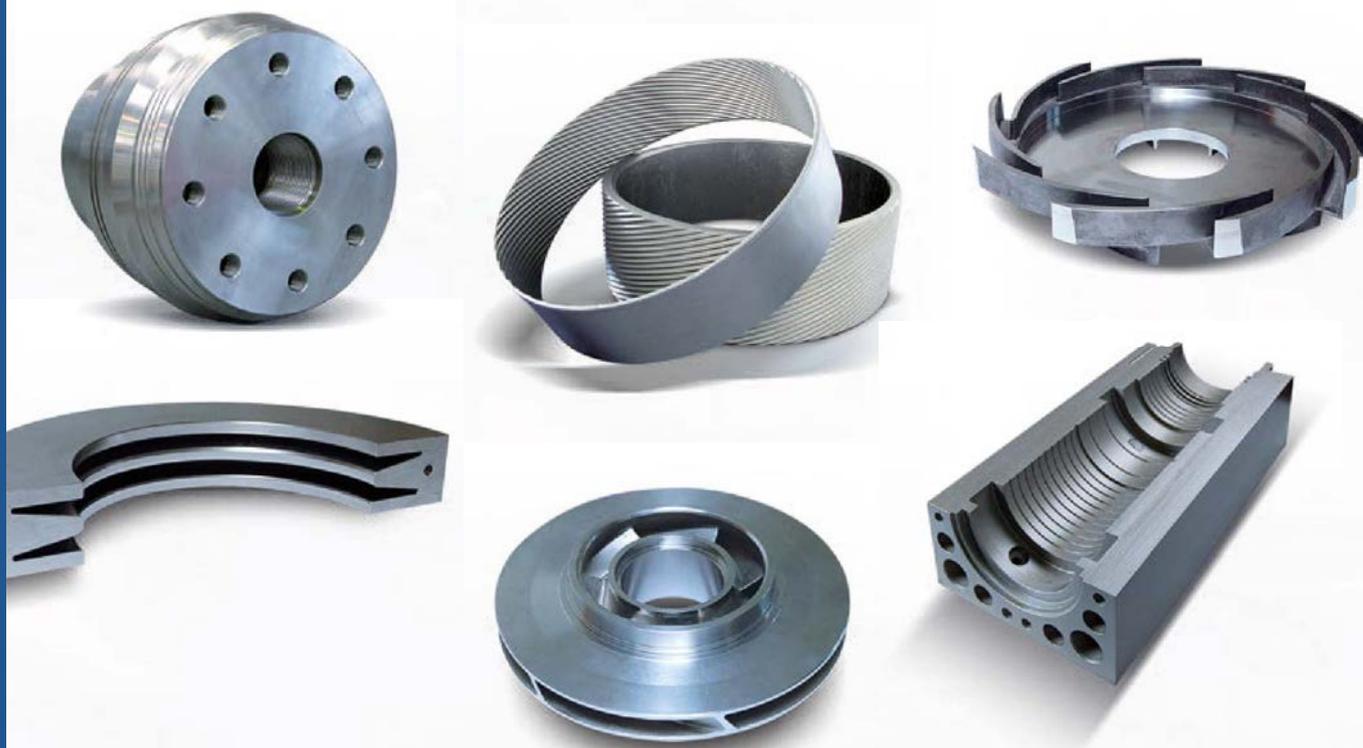


... nous pouvons le rajeunir : le voilà pratiquement neuf !

# CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		E30	E40	E50HD	E60	E70HD	E80HD	E90	E110	E120	E150	E175	E200
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– 16.000	2.000– 16.000	2.000– 16.000
Passage dans le 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
Puissance motrice 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	6.000	10.000	10.000	10.000
Alésage de la broche	mm	43	66	83-165	83	128– 216	128– 216	128– 362	128– 362	128– 362	165– 450	165– 450	165– 450
Plage de vitesses	rpm	1–4.500	1–3.500	1–2.500	1–2.500	1–1.800	1–1.800	1–1.120	1–1.120	1–1.120	1–900	1–900	1–900
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
Diamètre du fourreau de la poupée mobile	mm	50	65	80	100	115 (140)	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

Sous réserve de modifications techniques | 10/23 · 5.0915.06.90.01.10



Des vidéos utilisateurs 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