

Tournage tout simplement facile



Représentation avec options

Les servo-conventionnels C30 / C50

 **WEILER**

www.weiler.de

BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative

Services

Perceuses radiales

Tours CNC

Tours à commande par cycles

Tours conventionnels / servo-conventionnels

Le servo-conventionnel C30 / C50

L'utilisateur peut se concentrer sur le principal avec le tour servo-conventionnel. 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 C30 / C50 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.



Convivialité

- ▶ Pas de crainte à avoir pour l'utilisateur car les données sont saisies en texte clair, soutenues par des graphiques et guider par des dialogues.
- ▶ Masques de saisie prédéfinis pour le tournage 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
- ▶ Importation/exportation des données via une interface USB



contemporaine, confortable, conviviale et au meilleur endroit – l'unité de commande

Économie

- ▶ Durée de l'équipement réduite et plus de confort d'utilisation grâce à la tenue orientée de la broche principale grâce à laquelle la broche et le mandrin s'arrêtent 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 filet avec une broche principale en passage continu
 - Retraitage facile des filets existants
 - 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 glissières ainsi que des vis à billes rectifiées



Représentation avec options

Banc et bâti pour C50

- ▶ Le banc 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 à la flamme et rectifiés.
- ▶ Des socles solides en fonte supportent le banc. Entre les deux se trouve un grand réservoir de liquide de refroidissement (100 l) 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 d'outilleurs)
- ▶ Positionnement en micron aussi via les manivelles électroniques.

Efficacité énergétique – une préoccupation importante de WEILER

Les tours servoconventionnels de WEILER mettent en oeuvre des potentiels d'économie d'énergie avec le logiciel intégré **TIM**.

Efficacité énergétique avec **TIM** signifie :

- T** Mode d'arrêt d'urgence guidé par Timer à partir du mode veille selon les prescriptions de l'exploitant
- I** Gestion intelligente de l'entraînement avec récupération de l'énergie :
Gestion dynamique de l'énergie commandant le flux énergétique au sein de la machine. L'énergie de freinage excédante n'est pas transformée inutilement en chaleur mais revient dans le réseau.
- M** Gestion énergétique de l'état de la machine pour les groupes auxiliaires :
Seuls les groupes auxiliaires nécessaires pour le process d'usinage actif sont mis en circuit, les autres sont arrêtés.

Caractéristiques techniques

Espace de travail		C30	C50
Entre-pointes	mm	750	1.000/2.000
Passage au-dessus du banc	mm	330	570
Passage au-dessus du chariot transversal	mm	160	340
Course du chariot transversal	mm	180	340
Largeur du banc	mm	240	350
Section de l'outil de tournage (largeur x hauteur)	mm	20 x 20	32 x 25

Broche de tournage			
Nez de broche DIN55027	taille	5	8
Diamètre de la broche dans le palier avant	mm	70	120
Alésage de la broche	mm	43	83
Cône intérieur de la broche principale	ME	50	90

Entraînement principal			
Moteur à c.a.			engrenage à 2 étages
Puissance motrice 60% / 100% DF	kW	9/7	15/12
Plage de vitesses totale	1/min ⁻¹	1 - 4.500	1 - 2.500

Entraînement d'avance			
Force d'avance longitudinal	N	6.000	10.000
Force d'avance transversal	N	3.000	7.000
Plage des avances long./trans.	mm/tr	0,001 - 10	0,001 - 10
Avance rapide long./transv. maxi	m/min	6/3	6/3

Filetage			
Filet métrique	mm	0,1 - 400	0,1 - 400
Filet en pouce	filets/pce	56 - 1/4	56 - 1/4
Filet modulaire	mm	0,125 - 28	0,125 - 28
Filet DP	DP	224 - 1	224 - 1
Nombre maxi des pas de filet		99	99

Poupée mobile			
Diamètre du fourreau	mm	50	80
Course du fourreau	mm	110	200
Cône intérieur du fourreau	CM	3	5

Dimensions			
Longueur	mm	1.750	2.850/3.850
Largeur	mm	1.350	2.000
Hauteur	mm	1.700	1.800
Poids	kg	1.300	3.200/3.700



Vidéos utilisateurs sur le canal WEILER sur



WEILER

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