

www.weiler.de

Sous réserve de modifications techniques | 09/22 5.0915.17.90.00.43

TOUT CE QUI EST IMPORTANT
DANS LE TOURNAGE EN CYCLES



Vidéos utilisateurs sur le canal WEILER sur



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

ÉCRAN TACTILE C4



www.weiler.de

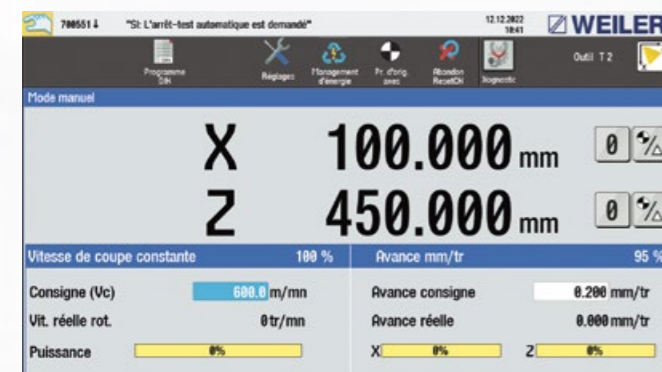
L'essentiel – et cela parfaitement !

La commande WEILER C4 est l'entrée idéale dans le monde des commandes CNC et en même temps l'assistant parfait pour la saisie rapide, simple et ciblée de cycles. Aucune connaissance en programmation n'est nécessaire pour l'utiliser, tout praticien ou mécanicien d'usinage qualifié s'y retrouve immédiatement de manière intuitive.

CARATÉRISTIQUES

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



ÉCRAN TACTILE C4 INTUITIF DE WEILER

- **Mise en œuvre des habitudes utilisateur les plus récentes**
Commande comme sur un smartphone ou une tablette PC :
Un balayage suffit pour changer de masque
- **Accès direct à tous les champs de saisie importants**
- **Peu de boutons sur le pupitre de commande**

TOURNAGE MANUEL



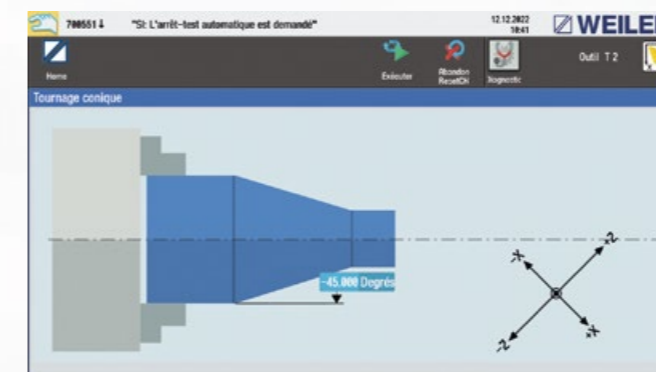
Mise en œuvre des habitudes utilisateur les plus récentes

- Utilisation comme sur un Smartphone et une tablette PC : Un balayage suffit pour changer de masque
- Accès direct à tous les champs de saisie importants
- Peu de boutons sur le pupitre de commande



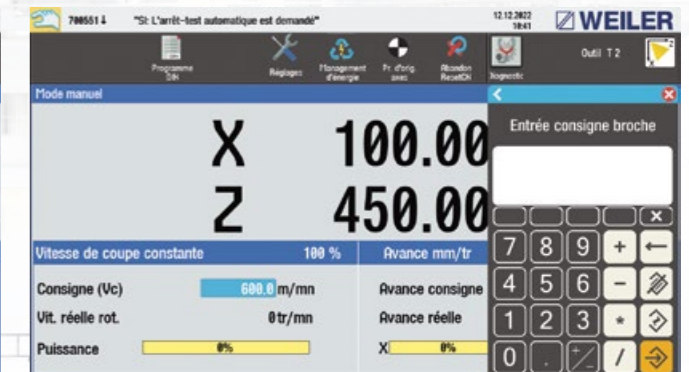
Décalage point zéro

- Teach-In ou saisie du point zéro de l'outil
- Calcul des outils



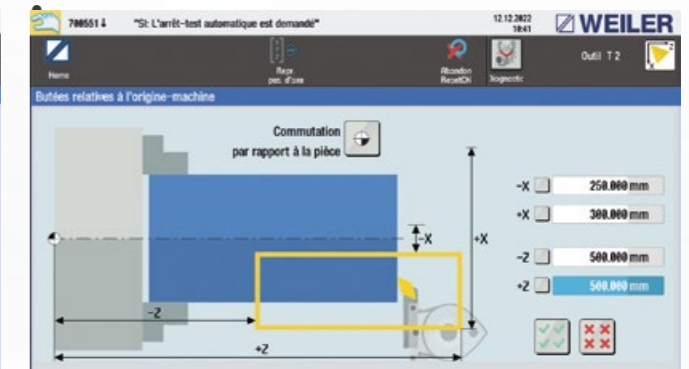
Tournage conique

- Saisie directe de l'angle dans les quatre directions
- Démarrage via le levier en croix à 4 voies
- Tournage de n'importe quel cône sur l'ensemble de l'espace de travail



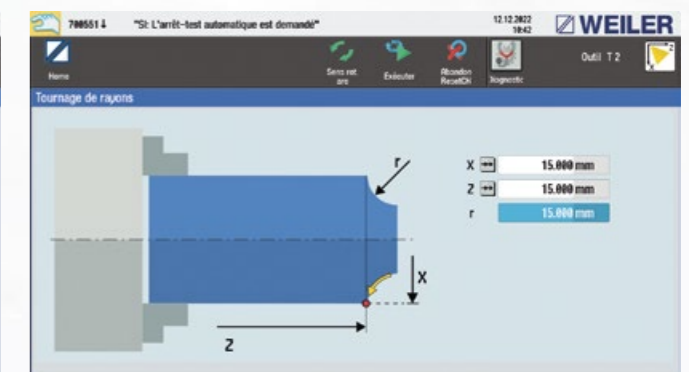
Valeurs de vitesse de rotation et d'avance

- Saisie directe des valeurs de vitesse de rotation et d'avance
- Limitation de la vitesse de rotation
- Arrêt orienté de la broche (Teach-In)
- Application des données technologiques de la base de données des outils



Rotation de la butée

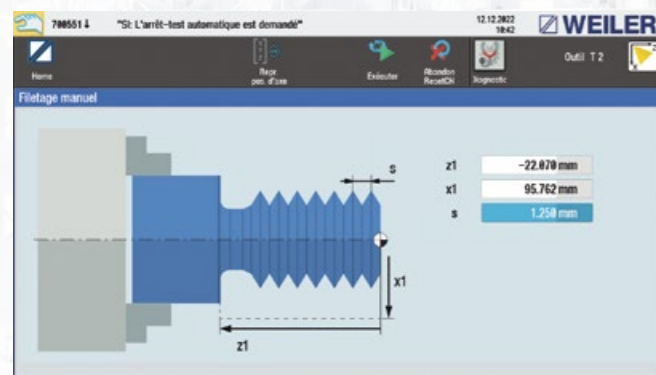
- Mise en place de butées électroniques en long et en plan dans les deux sens de l'axe
- Teach-In ou saisie des points de butée
- Activé lors du travail avec les volants et l'avance automatique
- Possibilité d'utiliser les butées comme fonction de sécurité



Tournage de rayon

- Saisie directe du rayon pour les rayons convexes et concaves
- Saisie libre du rayon et des coordonnées du point final

TOURNAGE MANUEL



Tournage manuel de filets

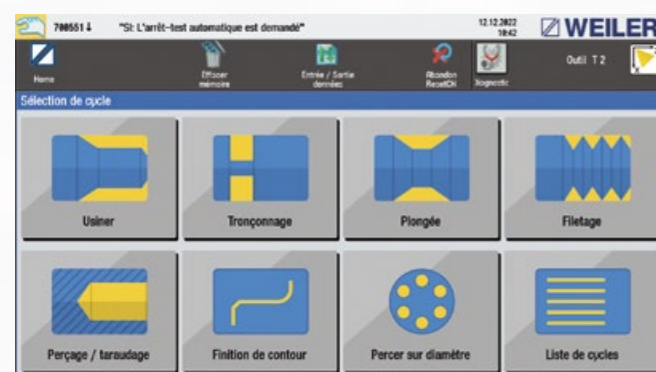
- Fonction filetage avec retour automatique au point de départ
- Tournage de filets avec valeurs de pas en option
- Aucun cycle requis

GESTION DES OUTILS

N°	Position	Géométrie	Rayon	Usure X	Usure Z	Broche et type d'avance	Valeur
1		0.800	0.000	0.000		Vitesse de coupe et avance en tours	
2		0.400	0.000	0.000		Vitesse de coupe et avance en tours	
3		0.100	0.000	0.000		Vitesse de coupe et avance en tours	
4		0.400	0.000	0.000		---	
5		0.000	-0.020	0.000		Vitesse de rotation broche et avance en tours	
6		0.500	0.000	0.000		Vitesse de rotation broche et avance en temps	
7		0.300	0.000	0.000		Vitesse de rotation broche et avance en tours	
8		2.000	0.000	0.000		Vitesse de rotation broche et avance en tours	
9		0.000	0.000	0.000		Vitesse de rotation broche et avance en tours	
10		0.000	0.000	0.000		---	
11		0.000	0.000	0.000		---	
12		0.050	0.000	0.000		Vitesse de rotation broche et avance en tours	

- 99 emplacements de mémoire pour les outils
- Longueurs de l'outil en X et en Z à l'aide de balayage ou de saisie directe
- Compensation du rayon de l'arête de coupe
- Correction de l'usure de l'outil
- Représentation graphique de la position de l'arête de coupe
- Données technologiques pour la vitesse de rotation, la vitesse de coupe et les avances

CYCLES SIMPLES AVEC MASQUES DE SAISIE PRÉDÉFINIS



Choix des cycles

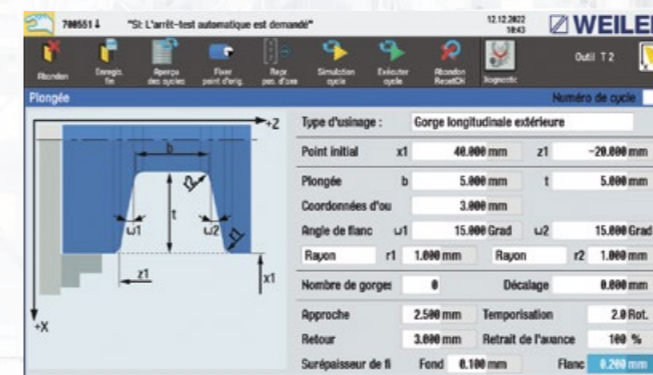
- Programmation simple avec assistance graphique
- Masques de saisie intuitifs



Cycles d'enlèvement de copeaux

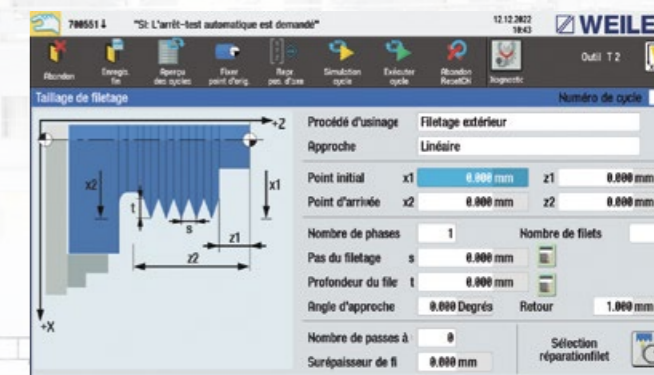
- Usinage longitudinal et plan
- Pour tournage intérieur et extérieur
- Usinage au choix dans les quatre directions

CYCLES SIMPLES AVEC MASQUES DE SAISIE PRÉDÉFINIS



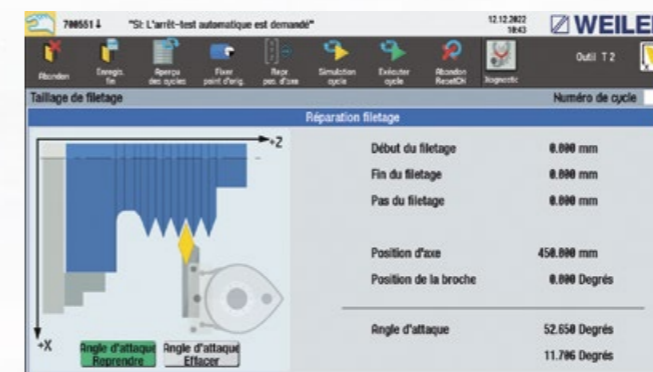
Cycle de plongée

- Pour plongées symétriques ou asymétriques
- Plongées intérieures, extérieures
- Avec ou sans chanfrein ou rayon



Cycles de taraudage

- Pour filet longitudinal, plan et conique
- Au choix avec une section de copeaux constante ou profondeur de passe constante
- Calcul automatique de la profondeur du filet
- Pour tous les types de filet
- Taillage de filet multiple (99 spires max.)



Réparation de filet

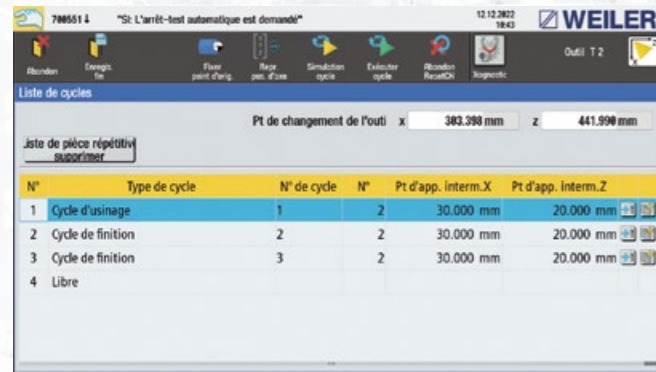
- Enfilage dans un filet déjà existant (réparation de filet)
- Reprise de l'angle de départ à l'aide du Teach-In

N°	Type	X	Z	Rayon/Chanfrein
1	Droite !!! Marche rap. !!!	0.000 mm	1.000 mm	
2	Droite	0.000 mm	0.000 mm	
3	Droite + chanfrein	39.000 mm	0.000 mm	1.000 mm
4	Droite	39.000 mm	-50.000 mm	
5	Droite + chanfrein	49.000 mm	-50.000 mm	1.000 mm
6	Droite	49.000 mm	-80.000 mm	
7	Droite	51.000 mm	-80.000 mm	

Finition des contours (cycle de finition)

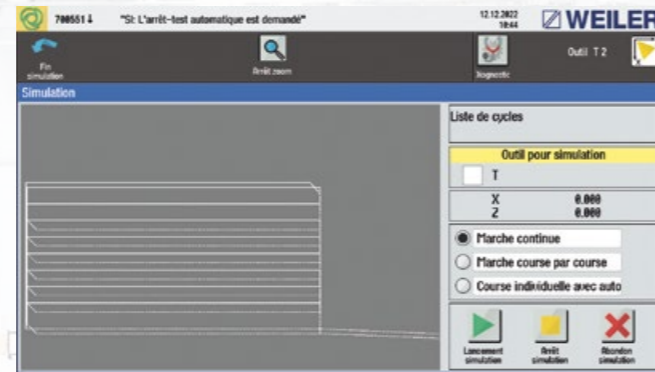
- Description du contour de la pièce finie en coordonnées X et Y
- Les rayons et les chanfreins peuvent être intégrés
- 20 éléments max.

CYCLES SIMPLES AVEC MASQUES DE SAISIE PRÉDÉFINIS



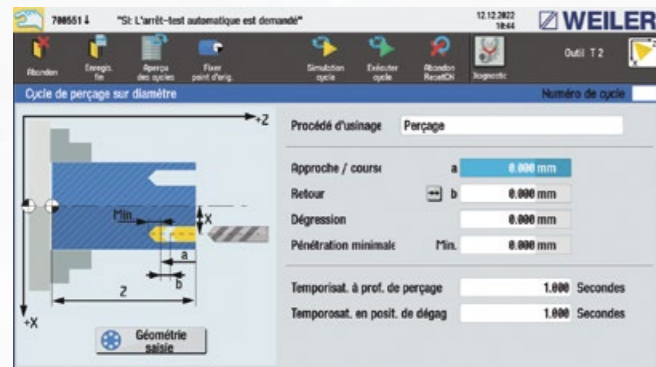
Liste des répétitions

- Récapitulatif de toutes les étapes d'usinage d'une pièce dans une séquence de programme
- Arrêt automatique du programme pour changement d'outil au point de changement d'outil
- Représentation claire de la séquence complète d'usinage
- Utilisation simplifiée, car les différentes étapes ne doivent pas être appelées manuellement



Simulation (graphique au trait)

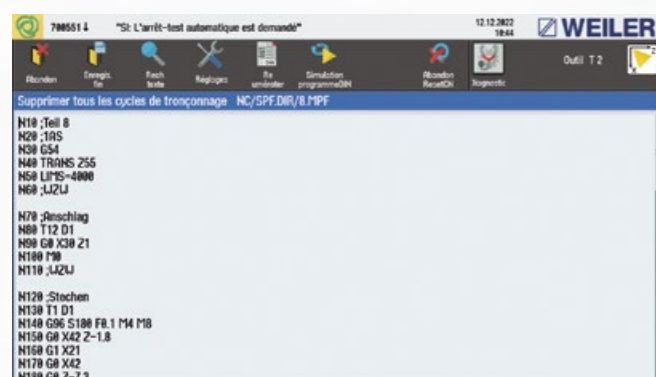
- Simulation de la séquence complète d'usinage
- Voie de la pointe théorique de l'outil dans un graphique au trait
- Course simple et continue



Cycle simple du cercle de trous (avec l'option frein de retenue)

- Sans intégration d'un axe d'outil motorisé
- Taraudage impossible

PROGRAMMATION DIN/ISO



Programmation DIN/ISO

- Sans intégration d'un axe d'outil motorisé

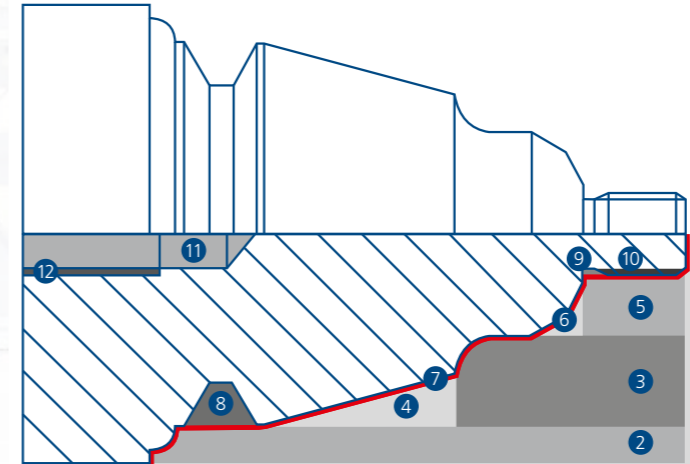
INTERFACE RÉSEAU/INTERFACE USB



Interface

- Importation/exportation via interface réseau et USB

DESCRIPTION DES CYCLES



- 1 Surfaçage, cycles d'enlèvement de copeaux
- 2 Tournage longitudinal avec cercle convexe, cycle d'enlèvement de copeaux
- 3 Tournage longitudinal avec cercle concave, cycle d'enlèvement de copeaux
- 4 Tournage conique, cycles d'enlèvement de copeaux
- 5 Tournage longitudinal, cycles d'enlèvement de copeaux
- 6 Tournage longitudinal série de 3 points, cycles d'enlèvement de copeaux
- 7 Finition des contours, cycle de finition
- 8 Plongée symétrique, cycle de plongée
- 9 Plongée asymétrique, cycle de plongée
- 10 Tournage de filet, cycle de filet
- 11 Perçage centré, cycle de perçage
- 12 Taraudage centré, cycle de taraudage

CAPACITÉ DE MÉMOIRE DE LA COMMANDE

- 50 cycles d'enlèvement de copeaux
- 50 cycles de plongée
- 50 cycles de décolletage
- 50 cycles de taraudage
- 50 cycles de perçage
- 50 cycles de cercle de trous
- 50 finitions de contour avec chacun 20 éléments (finitions)
- 1 liste de répétitions
- Mémoire de programmes DIN/ISO, max. 3 Mo

LES TOURS DE PRÉCISION SERVOCONVENTIONNELS WEILER C35HD/C50HD

Les tours WEILER C35HD/C50HD ont repris les caractéristiques des tours conventionnels pour tout ce qui est simple, pratique et rentable. Mais en même temps, ils gagnent nettement en possibilités grâce à la technique moderne d'entraînement et de commande et au savoir-faire de WEILER.



	Passage au-dessus du banc	Entre-pointes	Alésage de la broche	Plage de vitesses totale	Puissance motrice 60%/100% ED
C35HD	360	800	57	1 – 4.500	9/7
C50HD	570	1.000/2.000	83	1 – 2.500	15/12