Weiler C50 HD

Tour à servomoteur conventionnel

L'opérateur et le chef d'atelier ont de nombreux avantages avec la Weiler C50 HD, robuste et précise, car elle offre une efficacité maximale avec une utilisation simple. La facilité de programmation donne un avantage par rapport aux machines purement manuelles, ce qui permet d'augmenter la productivité à moindre coût.
De plus, aucune connaissance préalable en CNC n'est nécessaire, ce qui permet de pallier le manque de personnel.

Points forts

- Zone de travail spacieux
- Technologie de commande la plus moderne
- Exigences réduites pour l'opérateur
- Adaptation rapide aux diverses tâches d'usinage

Spécifications techniques

Zone de travail	
Distance entre pointes	1000 / 2000mm*
Diamètre de balancement au-dessus du banc	570mm
Diamètre de balancement au-dessus du chariot transversal	340mm
Course de déplacement du chariot transversal	340mm
Largeur du banc	350mm
Section de l'outil à tourner (hauteur x largeur)	32 x 25mm
Broche de tournage	
Tête de broche selon DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Taille 8
Diamètre de broche dans le palier avant	120mm
Alésage de la broche	83mm
Cône interne de la broche principale	metrique 90
Entraînement principal	
Puissance d'entraînement 60%/100% ED	15 / 12kW
Plage de vitesse	1–2500 tr/min
Couple max. sur la broche	850 Nm
Etapes de la transmission	2
Etendue d'avance (Servo)	
Force d'avance longitudinale	12'000 N
Force d'avance transversale	8'000N
Etendue d'avance longitudinale et transversale	0,001 – 50 mm/tr
Avance rapide longitudinale/transversale max.	7 / 4 m/min.
Zone de filetage	

Filet métrique	0,1 - 1000mm
Filet au pouce	56 – 1/32 Gg./pouce
Filet à pas de module	0,5 – 56mm
Filet DP	508 - 0.45
Nombre de filets max.	180

Contre-poupée	
Diamètre du fourreau	80 mm
Course du fourreau	200 mm
Cône interne du fourreau	MK 5

Dimensions	
Poids, comme unité de transport	3500 / 4000kg
Longueur/largeur/hauteur	2850 / 3850* x 2400 x 1900 mm

Couleur standard	
Bâti de la machine	Gris clair RAL 7035
Base de la machine et banc / chariot	Gris anthracite RAL 7016
Panneau de commande	Bleu NCS S 4550-R80B

Technologie

Banc

- Banc rigide en fonte grise de qualité
- Glissières de guidage trempées et finement rectifiées
- Châssis soudé vissé sur le banc

Carter de broche

- Grande précision et rigidité de la broche de tournage grâce au roulement à billes à contact oblique de précision en disposition en O en tandem
- Lubrification à vie

Support

- Chariot transversal long et continu à lardon conique réglable
- Chariot recouvert d'un revêtement de glissement, guidage du chariot transversal trempé
- Entraînement longitudinal et transversal au moyen d'entraînements à courant triphasé réglables en relation avec

des broches à billes de précision à écrous précontraints
- Commutation de l'avance et de l'avance rapide au moyen du levier en croix
- Manivelles électroniques en relation avec le sélecteur d'incrément
- Lubrification centralisée automatique des glissières de guidage et des écrous de broche
- Levier de commande de sécurité pour la rotation à gauche/à droite de la broche principale

Contre-poupée
- Serrage sur le banc via le blocage par levier à excentrique et la vis de serrage supplémentaire
- Déplacement du fourreau via la manivelle avec l'anneau gradué réglable
- Fourreau avec pièce d'expulsion et sécurité antitorsion

Equipement électrique
- Tension de service 400 V/50 Hz
- Tension de commande 24 V CC
- Tension d'alimentation des appareils 230 V/50 Hz
- Moteurs triphasés avec système de convertisseurs numérique Sinamics S120
- Codeur absolu sur les deux axes
- Conception du système électrique selon VDE 0100/0113
- Haut degré de sécurité grâce au double contrôle de la broche principale et des axes (Safety Integrated)
- Connectivité mise au neutre ou transformateur de séparation
- e-TIM comprenant :
  - Mode veille géré par la minuterie : Mise hors tension automatique de la machine après un temps prédéterminé
  - Gestion intelligente de l'entraînement : Réinjection de l'énergie de freinage dans le réseau électrique
  - Gestion énergétique de l'état de la machine : Mise hors tension automatique de tous les auxiliaires inutiles

Commande

Siemens SINUMERIK ONE avec interface utilisateur WEILER « C4 »
- Ecran tactile de 15″
- Affichage numérique des déplacements du chariot
- Vitesse de coupe constante
- Arrêt de la broche orienté
- Fonction d'apprentissage
- Tournage à butée fixe
- Tournage conique dans tout l'espace de travail
- Tournage manuel de rayons
- Filetage au tour manuel
- Cycle de filetage pour le filet longitudinal, transversal et conique
- Cycle de coupe de finissage de filets
- Cycle de plongée
- Cycle de contour simple
- Cycle de perçage/taraudage
- Découpe des contours
- Liste des pièces répétitives
- Programmation DIN/ISO
- Interface USB
- Interface réseau

Équipement de base

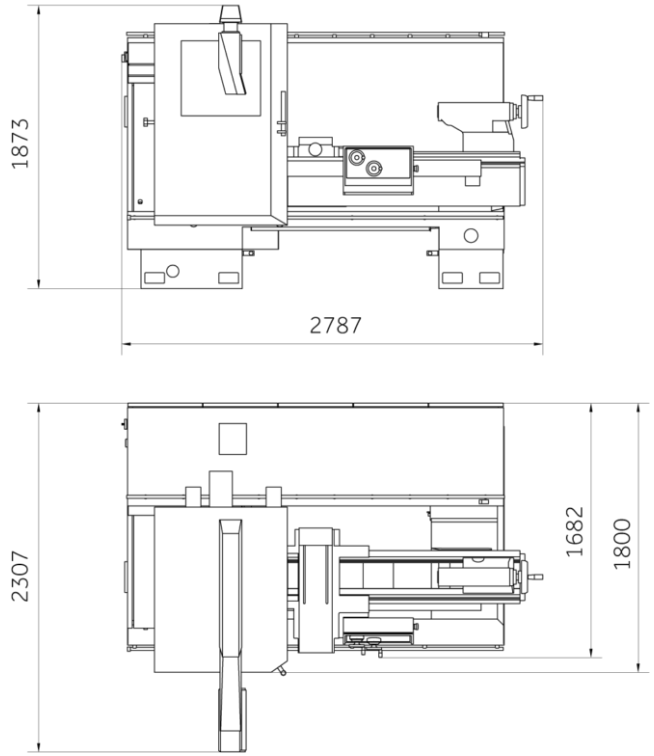
Equipement standard

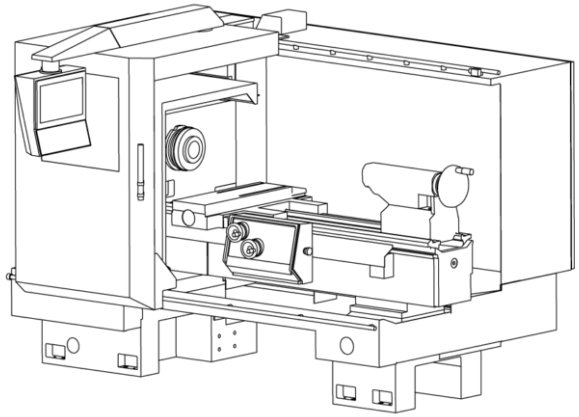
- Paroi arrière de la machine avec capots anti-éclaboussures mobiles et complets dotés de vitres de sécurité en verre feuilleté anti-rayures
- Protection du mandrin avec surveillance de contacteur de fin de course
- Eclairage de l'espace de travail LED intégré dans la paroi arrière de la machine
- Douille conique pour la broche principale MK6 sur MK4
- Pointe de centrage fixe MK4
- Jeu de clés de service

Accessoires standard

- Console de porte-outil
- Porte-outil à changement rapide Multi Suisse de taille C, y compris 1 porte-outil interchangeable CD 32150
- Dispositif d'arrosage, y compris pompe de refroidissement (50 l/min pour 0,2 bar)
- Raccord d'arrosage supplémentaire G1/4″ sur le chariot de surfaçage

Disposition de la machine





Weight: 3.500 kg