

Nah am Geschehen



Garant für
einfaches
► Rüsten
► Zerspanen
► Messen

Service

Radialbohrmaschinen

CNC-Drehmaschinen

Zyklengesteuerte Drehmaschinen

Konventionelle/Servokonv. Drehmaschinen

Technische Daten

Arbeitsbereich			
Spitzenweite	mm	1000	2000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	570	570
Umlaufdurchmesser Planschieber	mm	340	340
Verschiebeweg Planschieber	mm	340	340
Bettbreite	mm	350	350
Drehmeißelquerschnitt (H x B)	mm	32 x 25	32 x 25

Drehspindel			
Spindelkopf nach DIN 55027	Gr.	8	8
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	120	120
Spindelbohrung	mm	83*	83*

Hauptantrieb			
Antriebsleistung 60 % / 100 %	kW	20 / 17	20 / 17
Gesamtdrehzahlbereich	min ⁻¹	1 – 2500	1 – 2500
Drehzahlbereich Getriebestufe 1	min ⁻¹	1 – 625	1 – 625
Drehzahlbereich Getriebestufe 2	min ⁻¹	4 – 2500	4 – 2500
max. Drehmoment an der Spindel	Nm	1300	1300

Gewindebereich			
metrische Gewinde	mm	0,1 – 2000	0,1 – 2000
Zoll-Gewinde	Gg/Zoll	112 – 1/64	112 – 1/64
Modul-Gewinde	mm	0,05 – 56	0,05 – 56
DP-Gewinde	DP	448 – 0,05	448 – 0,05
max. Anzahl der Gewindegänge		360	360

Reitstock			
Pinolendurchmesser	mm	80	80
Pinolenhub	mm	200	200
Innenkegel der Pinole	MK	5	5

Abmessungen (inkl. Bedienpult)			
Länge x Breite x Höhe	mm	2850 x 2400 x 1800	3850 x 2400 x 1800
Gewicht	kg	3800	4300

* Spindelbohrung 165 mm (optional)

 **WEILER**
www.weiler.de

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

Mehr Kontrolle – mehr Komfort



Kraftvoll und komfortabel
Die neue WEILER E50^{HD}

 **WEILER**
www.weiler.de

Technische Änderungen vorbehalten · 07/14 · 5.0915.02.18.00.01

Service

Radialbohrmaschinen

CNC-Drehmaschinen

Zyklengesteuerte Drehmaschinen

Konventionelle/Servokonv. Drehmaschinen

Die Innovation eines überragenden Konzeptes

Offen für neue Herausforderungen

Einfache und schnelle Kommunikation zwischen Mensch und Maschine: ohne Vorkenntnisse schnell am Ziel – dank der WEILER SL2 Steuerung

Die 3 Grundsätze für die Arbeit mit allen Maschinen der E-Reihe:

- 1) Einfache Werkstücke werden wie auf einer konventionellen Maschine gefertigt, jedoch besser.
- 2) Komplizierte Werkstücke werden wie auf einer konventionellen Maschine gefertigt, jedoch schneller.
- 3) Komplexe Werkstücke werden wie auf einer CNC-Maschine gefertigt, jedoch einfacher.

Übersichtliche Bedienoberfläche mit 15"-Bildschirm und zusätzliche Folienvolltastatur mit Kurzhubtasten

Manuelles Drehen

- ▶ V-konstant, orientierter „Spindelhalt“
- ▶ Anschlagdrehen in allen Achsen
- ▶ Kegeldrehen beliebiger Winkel
- ▶ Radiusdrehen
- ▶ Abspeicherbare Einfachzyklen

Abspannzyklus

- ▶ Leistungsfähiger Konturrechner zur Berechnung von unbenannten Punkten
- ▶ Einfaches Verändern einer bestehenden Werkstückkontur
- ▶ Freie Rohteildefinition für Schmiede- und Gussteile
- ▶ Überwachung der Werkzeugwinkel

Gewindezyklus

- ▶ Steigungen: metrisch, Zoll, Modul, DP
- ▶ Zustellarten: Flankenstellung, API-Modus für öl- und gasdichte Gewinde
- ▶ Gewindenachschneiden: Übernahme mittels „Teach In“ oder auch manuelle Nacharbeit



Beste Bedienbarkeit
durch optimale Zugänglichkeit
und WEILER Software SL2

Niedriger Energieverbrauch
durch WEILER e-TIM*

Höchste Sicherheit
durch mehrfache Signalüberwachung

Geringer Platzbedarf
durch kompakte Bauweise

Umfangreiche Optionen
durch individuelle
Lösungen

Höchste Genauigkeit
durch präzise
Komponenten
und langjährige
Dreherfahrung

Einfache Späneentsorgung
durch ausfahrbare Spänewannen
oder Späneförderer (optional)

Geringer Verschleiß
durch Direktschmierung
aller Führungen und Lager

Überragende Zerspanungsleistung
durch leistungsstarke Antriebe und
stabiles Maschinenbett

Neues Design
in perfekter Ausrichtung
an die Arbeitspraxis

Hohe Laufruhe
durch optimierte
Antriebseinheiten

**Wartungs-
freundlichkeit**
durch gute
Erreichbarkeit der
Wartungsstellen



Schnittstellen zur Datenübertragung

- ▶ USB
- ▶ Netzwerkschnittstelle

DXF-Datei-Import (optional)

- ▶ Übernahme der Werkstückkontur von komplett importierten Zeichnungen im DXF-Format aus unterschiedlichsten CAD-Systemen
- ▶ Freie Selektion von Layern und Konturelementen
- ▶ Spiegeln und Skalieren der Werkstückkontur

DIN-ISO-Programmierung

- ▶ Erstellen, Bearbeiten und Abarbeiten von DIN-ISO-Programmen

* Timergeführter Standby-Betrieb: automatisches Abschalten nach wählbarer Zeitvorgabe