PRÄZISION IN ALLEN DIMENSIONEN

Abbildung beinhaltet Optionen

BLUecoMPETENCE
Alliance Member
Partner der Nachhaltigkeitsinitiative des Maschinen- und Anlagenbaus

E-REIHE

Präzisions-Drehmaschinen mit Zyklenautomatik

WEILER

www.weiler.de

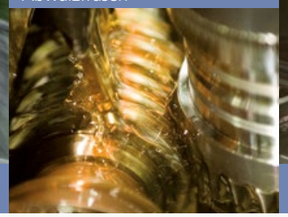
WERKZEUGMASCHINEN FÜR DIE GANZE WELT

Die Firmengeschichte der WEILER Werkzeugmaschinen GmbH beginnt im Jahr 1938. Von Anfang an genossen die Präzisions-Drehmaschinen mit dem WEILER Typenschild den besten Ruf in Handwerk und Industrie. 1990 wurde das Unternehmen von der VOEST-Alpine Steinel Werkzeugmaschinen GmbH gekauft. 1991 übernahm Dipl.-Kfm. Friedrich K. Eisler die Geschäftsleitung. Unter seiner Führung wurde WEILER international ausgerichtet. Das VOEST-Alpine Programm wurde in die WEILER Angebotspalette aufgenommen, das gesamte Unternehmen restrukturiert und schließlich nach Emskirchen verlegt.

Neuer Start in Familienbesitz

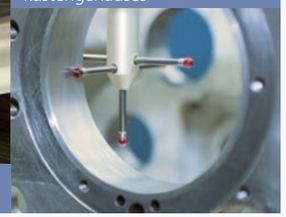
Seit 1995 befindet sich WEILER wieder in Familienbesitz. Herr Dipl.-Kfm. Friedrich K. Eisler ist alleiniger geschäftsführender Gesellschafter. Mit dem Eintritt seiner beiden Söhne Mag. Alexander und Michael Eisler als Mitglieder der Geschäftsführung werden bereits 2002 die Weichen für die langfristige Weiterentwicklung des Unternehmens gestellt. Die Neuausrichtung hat WEILER zu einem renommierten, großen Hersteller in Europa gemacht, der schnell und flexibel auf individuelle Kundenwünsche reagiert.

Schleifen eines Maschinenbettes



Zahnradfertigung/ Abwälzfräsen

Schleifen der Schwalbenschwanzführung



Vermessen des Spindelkastengehäuses

QUALITÄT BEGINNT IN DER EIGENEN FERTIGUNG

Faszinierendes Produktprogramm

Konventionelle Präzisions-Drehmaschinen und leistungsfähige CNC-Drehmaschinen komplettieren das umfassende WEILER Produktprogramm.

Es ist eines der vielfältigsten am Markt:
Kein anderer Hersteller von Drehmaschinen bietet mehr Vielfalt aus einer Hand. WEILER Maschinen setzen im Ausbildungsbereich wie auch in der anspruchsvollen industriellen Produktion weltweit den Maßstab.

Starkes Team …

WEILER bildet selbst aus und beschäftigt derzeit insgesamt 500 Mitarbeiter. Sie entwickeln und produzieren innovative und hochwertige WEILER Drehmaschinen und sie sorgen für vorbildlichen Service und nahezu unbegrenzte Ersatzteilversorgung. Über 150.000 weltweit ausgelieferte Maschinen dokumentieren die außerordentliche Akzeptanz der Maschinen „made in Emskirchen“.

… und starker Standort

WEILER Maschinen werden in Deutschland entwickelt und hergestellt. Die hohe Wertschöpfung vor Ort ist unser Bekenntnis zum Standort Deutschland. Kein anderer Drehmaschinenhersteller ist in Deutschland ähnlich stark aufgestellt. Eine leistungsfähige, hoch wirtschaftliche Fertigung für Großkomponenten in Tschechien ergänzt die WEILER Fertigungsstrategie.

DIE E-REIHE – MAXIMIERT ERTRAG UND ERFOLG

Abbildung beinhaltet Optionen

WEILER Maschinen der E-Reihe sind Effizienzwunder.
Ihre Ergonomie, Anwenderfreundlichkeit und Langzeitpräzision sind die Basis für schnelle, einwandfreie Ergebnisse. Einzigartig macht sie die unübertroffen komfortable, von WEILER entwickelte Steuerungsoberfläche. Damit können zahlreiche in der Steuerung abgelegte Zyklen auf Knopfdruck abgerufen werden. Sie laufen dann einzeln oder auch aneinandergereiht automatisch ab. Das zahlt sich für Sie aus: durch kürzere Programmierzeiten und eine wesentlich effizientere Einzel- wie auch Kleinserienfertigung.

Typisch E-Reihe: bis zu 3x effizienter!
In der Summe kann jede E-Maschine bis zu drei konventionelle Maschinen ersetzen. Maximale Effizienz herrscht – dank modernster, energiesparender Antriebe – auch beim Energieverbrauch.

Setzen Sie auf das Original!
WEILER hat die zyklengesteuerte Drehmaschine erfunden. Unsere Erfahrung, unser Qualitätsbewusstsein und unsere Software-Kompetenz zahlen sich für Sie aus: in der täglichen Arbeit und in Ihrer Bilanz.

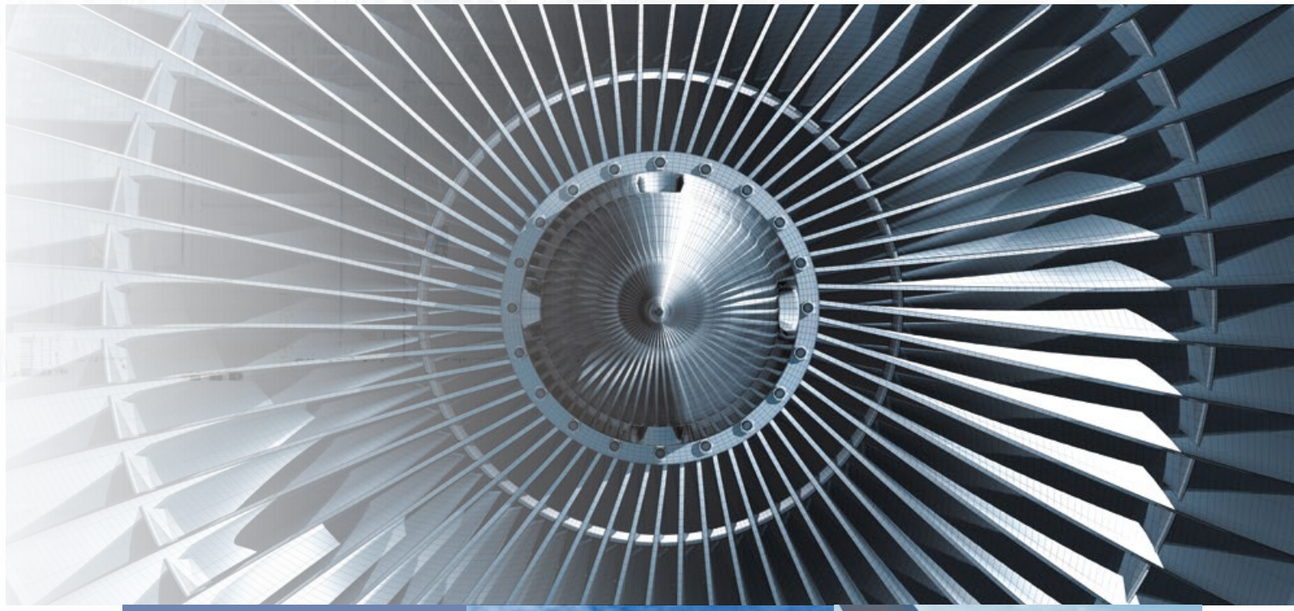
Energieeffizienz – ein wichtiges Anliegen von WEILER
WEILER zyklengesteuerte Drehmaschinen setzen Energiesparpotenziale mit der integrierten Software **TIM** um.

Energieeffizienz mit **TIM** bedeutet:

T imergeführter Not-Aus-Betrieb aus dem Standby-Modus nach Vorgabe des Betreibers

I ntelligentes Antriebsmanagement mit Energierückspeisung: Dynamisches Energiemanagement steuert den Energiefluss innerhalb der Maschine. Überschüssige Bremsenergie wird nicht sinnlos in Wärme umgesetzt, sondern ins Netz zurückgespeist.

M aschinenzustands-Energiemanagement der Nebenaggregate: Nur die für den aktiven Bearbeitungsprozess benötigten Nebenaggregate sind zugeschaltet, alle anderen sind stillgelegt.



Ein wichtiges Einsatzgebiet der Maschinen der E-Reihe sind der Energiesektor und die Förderindustrie. Darüber hinaus gibt es jedoch wohl kaum eine technische Branche, die keine WEILER Drehmaschine der E-Reihe im Einsatz hat.

Links:
Komponenten von beeindruckener Größe werden in höchster Präzision bearbeitet

Rechts:
Endmontage der Baureihe E90/E110/E120

DIE WEILER BEDIENOBERFLÄCHE DER E-REIHE

Einfache und schnelle Kommunikation zwischen Mensch und Maschine. Ohne Vorkenntnisse schnell am Ziel – dank der WEILER one1-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 22"-Touchscreen und zusätzliche Volltastatur mit Kurzhubtasten

Auch ohne Programmierkenntnisse führt die intelligente WEILER Software mühelos durch das Programm. Mit der Zyklenautomatik kontrollieren Sie Ihre E-Maschine wie eine „Handbediente“. Oder Sie programmieren die Kontur des Werkstücks komplett mit Hilfe des Geometrieprozessors bis hin zur automatischen Schnittpunktberechnung. Weitere Informationen hierzu finden Sie im WEILER Steuerungsprospekt.

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

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

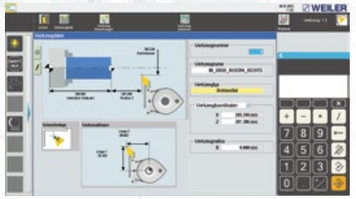
Gewindezyklus
- Steigungen: metrisch, Zoll, Modul, DP
- Zustellarten: Flankenzustellung, API-Modus für öl- und gasdichte Gewinde, Trapezgewinde
- Gewindenachschneiden: Übernahme mittels „Teach In“ oder auch manuelle Nacharbeit

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

Einfache Eingabe und Anzeige der Maschinendaten
Die Maschinen- und Bearbeitungsdaten werden praxisorientiert eingegeben und übersichtlich angezeigt.



Werkzeugverwaltung
Die einfache, menügestützte Eingabe und Verwaltung der Werkzeugdaten mit Möglichkeit zur Anlage einer Anwender-Technologiedatenbank.

Gewindezyklus
Die Eingabe der Gewindegeometrie erfordert nur wenige Daten.

Abspanzyklus-Technologie
Das Abspanen ist längs und plan mit beliebigen Technologien möglich.

Abspanzyklus-Geometrie
Die Kontur wird durch Aneinanderreihen einfacher Konturelemente erzeugt. Die Schnittpunktberechnung erfolgt automatisch.

Simulation
Die Bearbeitung von Werkstücken kann über Strich- und Radiergrafik simuliert werden.

Einstechzyklus
- Vielfältige Bearbeitungstechnologien
  - » Standardeinstechen
  - » Auskesseln
  - » Stechdrehen
  - » Schlichtzyklus für vorhandene Einstiche
- Einstiche auf Kegeln und abgesetzten Durchmessern
- Schnelle Konturbeschreibung ohne Rechenaufwand

Lochkreisbohrzyklus (optional)
Für die Herstellung von Bohrungen und Gewinden kann die Bohrachse in X oder Z gewählt werden.

Grafik
Strichgrafiksimulation, Vollgrafiksimulation

Gewindeschneidzyklus
- Einfädeln in ein bestehendes Gewinde bei stehendem oder drehendem Werkstück
- Schneiden mehrgängiger Gewinde ohne Startpunktversatz
- Schneiden fast aller Gewindearten, z. B. API, degressive, progressive Steigungen
- Drehzahlveränderungen während der Bearbeitung möglich

Bohr-/Fräszyklus (optional)
- Stirnfräsen (z. B. 4-Kant)
- Mantelfräsen (z. B. Paßfedernut)
- Bohrmuster
- Gravur

Rohteilkonturbeschreibung
Durch einfache Eingabe der Kontur vorgeformter Werkstücke ist ein wirtschaftliches Arbeiten möglich.

E30: KOMPAKTER ERFOLGSGARANT

Abbildung beinhaltet Optionen

E30 x 750

Auch die kleinsten E-Maschinen bieten bereits digitale Antriebstechnik und sind mit modernsten CNC-Steuerungen sowie der anwenderorientierten WEILER Software ausgerüstet.

Die Maschine

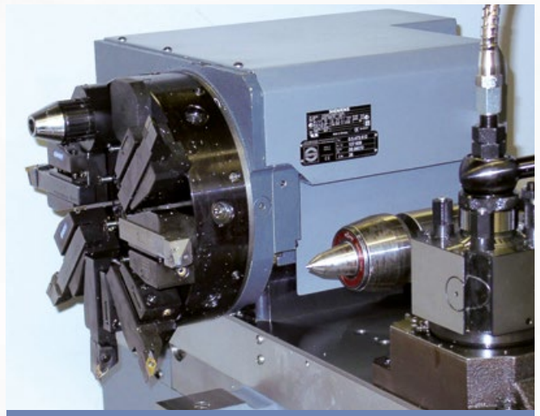
- ermöglicht die Werkstückfertigung in höchster Präzision
- bietet hohe Drehzahl bei höchster Laufruhe für feinste Werkstückoberflächen
- ermöglicht hohe Feinfühligkeit beim manuellen Drehen durch das mit dem Bettschlitten mitfahrende Bedienpult mit Handrädern
- gewährleistet ergonomisches Arbeiten durch gute Zugänglichkeit
- ermöglicht ermüdungsfreies Programmieren durch schwenkbare Bildschirmeinheit
- bietet mehrere den Anforderungen angepasste Verkleidungsvarianten

Technische Daten		E30	E40
Spitzenweite	mm	750	1.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	330	435
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	160	200
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	180	260
Bettbreite	mm	240	330
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	11/9	20/17
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	165	450
Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	5	6
Spindelbohrung	mm	43	66
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	70	110
Drehzahlbereich	min^{-1}	1–4.500	1–3.500
Vorschubkraft längs	N	6.000	10.000
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	8/4	8/4
Vorschubbereich	mm/U	0,001–50	0,001–50
Gewindesteigungsbereich	mm	0,1–2.000	0,1–2.000
Reitstockpinolen-ø	mm	50	65
Innenkegel der Pinole	MK	3	4
Maschinengewicht ca.	kg	1.600	3.400
Abnahmegenauigkeit	DIN	8605	8605

E40: ERGONOMISCHES KRAFTPAKET

Abbildung beinhaltet Optionen

E40 x 1000



8-fach-Scheibenrevolver ohne/mit Werkzeugantrieb

Die zyklengesteuerte Drehmaschine WEILER E40 beeindruckt durch ihre enorme Zerspanungsleistung. Diese ermöglichen der Hauptantrieb mit 20 kW Antriebsleistung und der neu konzipierte Spindelstock mit einer Spindelbohrung von 66 mm sowie das starke Bett mit 330 mm Breite. Diese Leistung kombiniert die WEILER E40 mit Top-Ergonomie: Die Steuerung ist frei schwenkbar, Arbeitsraum und Bedienelemente sind „sauber“ voneinander getrennt. Drei Schiebehaubenvarianten ermöglichen die perfekte Anpassung an das zu bearbeitende Teilespektrum.

E50HD: KRAFT UND PRÄZISION IN PERFEKTION

E50HD x 2000

Abbildung beinhaltet Optionen

Die E50HD ist die richtige Entscheidung, wenn eine Maschine für komfortables, leistungsstarkes Drehen gefordert ist. Die E50HD bietet Leistungsfähigkeit und Präzision und überzeugt selbst anspruchsvollste Anwender durch geringen Platzbedarf, niedrigen Energieverbrauch, hohe Wartungsfreundlichkeit und ein innovatives, besonders anwenderfreundliches Design.

E60: STARKES KONZEPT UND PURE POWER

E60 x 1000

Abbildung beinhaltet Optionen

Die E60 überzeugt durch ein ausgewogenes Maschinenkonzept mit hoher Zerspanungsleistung. Dafür stehen ein Hauptantrieb mit 25 kW Antriebsleistung in Verbindung mit einem zweistufigen ZF-Getriebe zur Verfügung.

Der robuste Spindelstock, die starke, präzisionsgelagerte Hauptspindel mit 83 mm Spindelbohrung und das stabile, stark verrippte Bett mit 380 mm Breite sind die Garanten für optimale Arbeitsergebnisse in puncto Oberflächengüte und Präzision.

Die schwenkbare Bildschirmeinheit bietet erhöhten Bedienkomfort bei der Dateneingabe.

Technische Daten		E50HD	E60
Spitzenweite	mm	1.000/2.000	1.000/2.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	570	650
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	340	400
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	340	380
Bettbreite	mm	350	380
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	20/17	25/20
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	1.300 (1.300/900)	1.700
Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	8 (11/11*)	8
Spindelbohrung	mm	83 (128/165)	83
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	120 (180/240)	120
Drehzahlbereich	min^{-1}	1–2.500 (1–2.000/1–1.200)	1–2.500
Vorschubkraft längs	N	12.000	12.000
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	10/5	10/5
Vorschubbereich	mm/U	0,001–50	0,001–50
Gewindesteigungsbereich	mm	0,1–2.000	0,1–2.000
Reitstockpinolen-ø	mm	80	100
Innenkegel der Pinole	MK	5	5
Maschinengewicht ca.	kg	3.800–4.700	5.200/6.400
Abnahmegenauigkeit	DIN	8605	8605

* DIN ISO 702-1 (DIN 55026)

E70HD UND E80HD: ANWENDERFREUNDLICHE RIESEN

E70HD x 3000

Abbildung beinhaltet Optionen

Wie bei den kleineren Maschinen wird die gute Zugänglichkeit und Bedienbarkeit auch bei der Maschinengröße E70HD und E80HD aufrechterhalten.

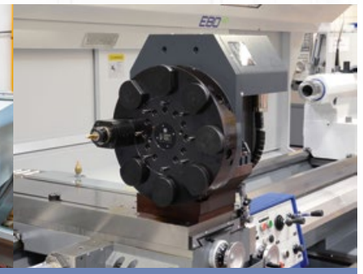
Die Maschinen der Baureihe E70HD und E80HD

- sind mit hoher Antriebsleistung und mechanischem Spindelkastengetriebe für hohe Drehmomente ausgestattet
- bieten große Spindelbohrungen: 128, 165 und 216 mm
- werden selbst noch in dieser Baugröße mit erhöhter Genauigkeit (Werkzeugmachergenauigkeit DIN 8605) abgenommen
- können zur weiteren Produktivitätssteigerung mit vielen erprobten Werkzeugsystemen und Zusatzeinrichtungen ausgestattet werden

Technische Daten		E70HD	E80HD
Spitzenweite	mm	1.000–6.000	1.000–6.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	720	800
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	430	510
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	460	460
Bettbreite	mm	480	480
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	37/30	37/30
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	2.800 (4.200/4.200)	2.800 (4.200/4.200)
Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	11 (15*/15**)	11 (15*/15**)
Spindelbohrung	mm	128 (165/216)	128 (165/216)
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	180 (240/280)	180 (240/280)
Drehzahlbereich	min^{-1}	1–1.800 (1–1.400/1–1.200)	1–1.800 (1–1.400/1–1.200)
Vorschubkraft längs	N	25.000	25.000
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	10/5	10/5
Vorschubbereich	mm/U	0,001–50	0,001–50
Gewindesteigungsbereich	mm	0,1–2.000	0,1–2.000
Reitstockpinolen-ø	mm	115	115 (140)
Innenkegel der Pinole	MK	6	6
Maschinengewicht ca.	kg	6.600–9.400	7.100–9.900
Abnahmegenauigkeit	DIN	8605	8605

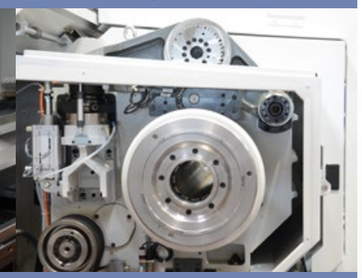
* DIN ISO 702-3 (DIN 55027)/DIN ISO 702-1 (DIN 55026) ** DIN ISO 702-1 (DIN 55026)

Ausführung mit Vollverkleidung



8-fach-Scheibenrevolver mit angetriebenen Werkzeugen, Schaft-ø 40 mm

Werkzeugträgerkopf zum Drehen, Bohren und Fräsen



Einschwenkbare C-Achse

Reitstockpinole hydraulisch betätigt

Bohrbock mit zusätzlicher Abstützung

Mitlaufende, selbstzentrierende Lünette, hydraulisch betätigt

Feststehende, selbstzentrierende Lünette, hydraulisch betätigt

E90 / E110 / E120: PRÄZISE GIGANTEN

Abbildung beinhaltet Optionen

E90 x 4500

Die Modelle dieser Baureihe spielen in der Klasse der Schwergewichte – mit allen Typen können respektable Werkstückgewichte bis zu 10.000 kg bearbeitet werden. Die gute Zugänglichkeit und Bedienbarkeit zeichnet auch diese Modellreihe besonders aus.

Die Maschinen der Baureihe 90 bis 120

- sind mit Drehlängen von 2.000 bis 15.000 mm und länger lieferbar
- können mit Spindelbohrungen 128, 165, 262 und 362 mm ausgestattet werden
- sind mit hoher Antriebsleistung und mechanischem Spindelkastengetriebe für hohe Drehmomente ausgestattet
- können zur Produktivitätssteigerung mit vielen erprobten Werkzeugsystemen und Zusatzeinrichtungen versehen werden
- werden in dieser Baugröße mit erhöhter Genauigkeit nach DIN 8606 abgenommen

Technische Daten		E90	E110	E120
Spitzenweite	mm	2.000–15.000	2.000–15.000	2.000–15.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	900	1.100	1.200
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	530	730	830
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	590	590	590
Bettbreite	mm	600	600	600
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	45/37	45/37	45/37
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	6.000	6.000	6.000
Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	11 (15/20*/20*)	11 (15/20*/20*)	11 (15/20*/20*)
Spindelbohrung	mm	128 (165/262/362)	128 (165/262/362)	128 (165/262/362)
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	178 (235/330/448)	178 (235/330/448)	178 (235/330/448)
Drehzahlbereich	min^{-1}	1–1.120 (1–900/ 1–700/1–500)	1–1.120 (1–900/ 1–700/1–500)	1–1.120 (1–900/ 1–700/1–500)
Vorschubkraft längs	N	20.000	20.000	20.000
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	10/5	10/5	10/5
Vorschubbereich	mm/U	0,001–50	0,001–50	0,001–50
Gewindesteigungsbereich	mm	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000
Reitstockpinolen-ø	mm	140	140 (180)	140 (180)
Innenkegel der Pinole	MK	6	6 (metr. 100)	6 (metr. 100)
Maschinengewicht ca.	kg	8.500–18.000	9.500–19.000	10.000–20.000
Abnahmegenauigkeit	DIN	8606	8606	8606

* DIN ISO 702-1 (DIN 55026)

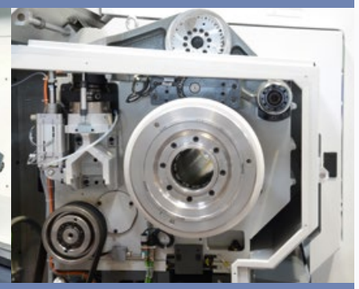
Reitstock mit automatischer Klemmung und eigenem Antrieb

Verstärkter Bohrbock mit zusätzlicher Abstützung und Aufnahmebohrung 160 mm

Ringlünette mit 270 mm Durchmesser

Y-Achse 200 mm Hub (nur bei E110/E120)

Pneumatisch betätigtes Vorderendfutter und feststehende Lünette



Einschwenkbare C-Achse

E150/E175/E200: REKORDHALTER IN GRÖSSE UND PRÄZISION

E175 x 8000

Abbildung beinhaltet Optionen

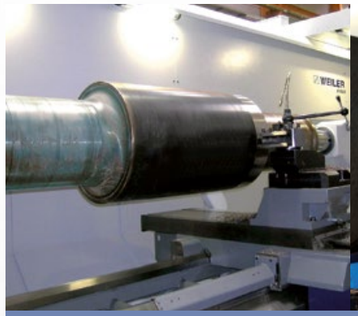
In der absoluten Oberklasse, sowohl was ihr Gewicht, aber auch die Dimensionen der Werkstücke angeht, spielen die drei schwersten Maschinen der WEILER E-Reihe. Auch sie gehen auf das bewährte Weipert Konzept zurück, auf dem WEILER seit Jahrzehnten aufbaut. Kundenspezifische Sonderlösungen sind unsere Stärke.

Die Maschinen der Baureihe 150 bis 200

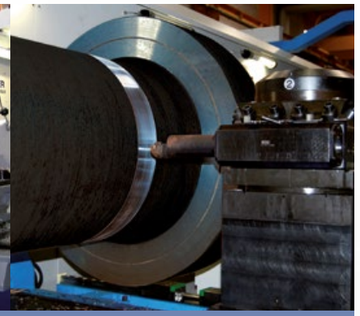
- sind mit Drehlängen von 2.000 bis 15.000 mm und länger lieferbar
- können mit großen Spindelbohrungen ausgestattet werden: 262, 362 und 450 mm
- sind mit hoher Antriebsleistung und mechanischem Spindelkastengetriebe mit automatischer Schaltung für hohe Drehmomente ausgestattet
- bieten trotz ihrer Dimensionen gute Zugänglichkeit und optimalen Späne- und Spritzschutz dank vielfältiger Schiebehaubenlösungen
- können zur weiteren Produktivitätssteigerung mit vielen erprobten Werkzeugsystemen und Zusatzeinrichtungen ausgestattet werden

Technische Daten		E150	E175	E200
Spitzenweite	mm	2.000–16.000	2.000–16.000	2.000–16.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	1.500	1.750	2.000
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	1.030	1.280	1.530
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	790	790	790
Bettbreite	mm	830	830	830
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	65/51	65/51	65/51
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	10.000	10.000	10.000
Spindelkopf nach DIN ISO 702-3 (DIN 55027)	Gr.	15 (20*/20*/28*)	15 (20*/20*/28*)	15 (20*/20*/28*)
Spindelbohrung	mm	165 (262/362/450)	165 (262/362/450)	165 (262/362/450)
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm	235 (330/448/584)	235 (330/448/584)	235 (330/448/584)
Drehzahlbereich	min^{-1}	1–900 (1–700/ 1–500/1–300)	1–900 (1–700/ 1–500/1–300)	1–900 (1–700/ 1–500/1–300)
Vorschubkraft längs	N	30.000	30.000	30.000
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	10/5	10/5	10/5
Vorschubbereich	mm/U	0,001–50	0,001–50	0,001–50
Gewindesteigungsbereich	mm	0,1–2.000	0,1–2.000	0,1–2.000
Reitstockpinolen-ø	mm	180	180	180
Innenkegel der Pinole	metr.	100	100	100
Maschinengewicht ca.	kg	16.000–30.000	18.000–32.000	20.000–34.000
Abnahmegenauigkeit	DIN	8607	8607	8607

* DIN ISO 702-1 (DIN 55026)

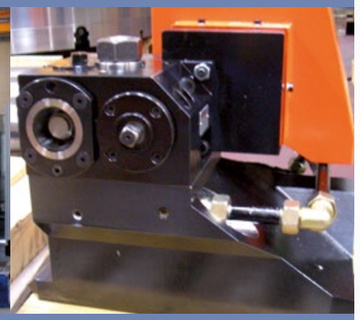


Walzenbearbeitung

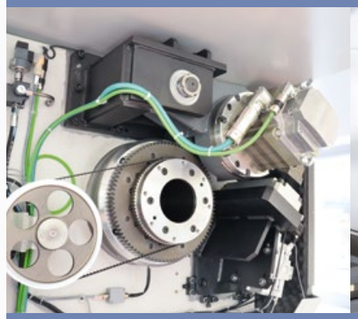


Zylinderbearbeitung

Lünetten bis Durchmesser 1.500 mm



Werkzeugträgerkopf mit angetriebenen Werkzeugen, Aufnahme Capto C8



Einschwenkbare C-Achse

Y-Achse mit 200 mm Hub

DER BESTE SERVICE FÜR DIE BESTEN MASCHINEN

Was können wir für Sie tun?
Sehr viel, denn der WEILER Service ist darauf vorbereitet, Sie in jeder Hinsicht rund um Ihre Maschine optimal zu beraten, zu betreuen und zu versorgen.

Jede WEILER Drehmaschine ist darauf ausgelegt, von Anfang an und noch nach Jahrzehnten maximalen Nutzwert zu erbringen – ganz gleich ob in Ausbildung, Fertigung, Produktion, Instandhaltung, Prototypenbau – oder wo auch immer. Eine WEILER ist nie billig, aber immer mehr als ihren Preis wert.

Deshalb lohnt der Service
Um den Wert einer WEILER zu erhalten und zu steigern, haben wir ein umfassendes Servicekonzept entwickelt, das von Beschaffung bis Wiederaufarbeitung der Maschine die gesamte Nutzungsphase abdeckt.

Vom Umgang mit Werten
„Ein Ding ist, wie man es achtet" – nach diesem Sinnspruch betrachten wir jede WEILER, die unser Haus verlässt. Wir wollen, dass unsere Maschinen für Sie das Beste geben, dass die WEILER Präzision vom ersten bis zum letzten Arbeitstag gegeben ist.

Aus diesem Grund sind unsere Maschinen, im Vergleich zu den meisten anderen Drehmaschinen, wesentlich länger im Dienst, wesentlich länger präzise und wesentlich länger profitabel – der gute Service erhält den Wert Ihrer WEILER.

DER WEILER 5-PUNKTE-SERVICE

1. Technologieberatung beim Kauf
Welche Maschine in welcher Ausstattung ist perfekt für Sie? Lohnt es sich, eine neue WEILER zu kaufen, oder ist es vorteilhafter, Ihre alte WEILER in den Neuzustand zu versetzen? Was auch immer das Beste für Sie ist – wir geben Ihnen objektiv Auskunft darüber.

2. Verlängerung der Gewährleistung
Mit frei definierbaren Service- und Wartungsvereinbarungen sichern Sie sich Verfügbarkeit nach Maß, Sie minimieren das Risiko ungeplanter Ausfälle und haben die Wartungskosten im Griff.

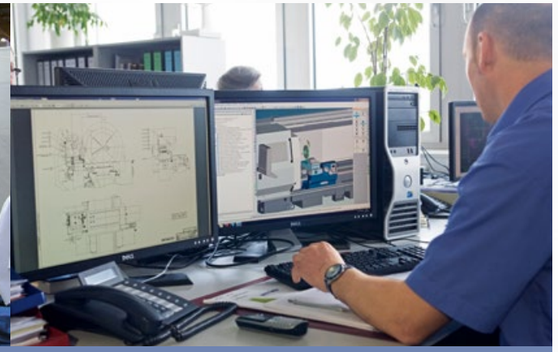
3. Service und Ersatzteilversorgung nahezu unbegrenzt
WEILER entwickelt und produziert in Deutschland. Deshalb haben wir die vollkommene Kontrolle über alle Teile und auch alle Ersatzteile der WEILER Drehmaschinen. Die vorbildliche Ersatzteilverfügbarkeit trägt dazu bei, dass auch Jahrzehnte alte WEILER Maschinen einen erfreulich hohen Wert besitzen.

4. Zweites Leben auf Bestellung
Auf Wunsch können wir Ihre alte WEILER Drehmaschine bis zur letzten Schraube überholen und nahezu in den Neuzustand versetzen. Am Anfang steht die exakte Vermessung der Maschine – am Ende die Abnahme nach DIN.

5. Der WEILER Präzisions-Check
Egal wie lange Sie Ihre WEILER schon in Betrieb haben: Ein Präzisions-Check lohnt sich immer. Wir vermessen und analysieren Ihre Maschine, geben Ihnen eine objektive Analyse zum Status quo und ein kostenloses Angebot über die Wiederherstellung der Präzision nach DIN.

Wir machen keine Schönheitsreparaturen!

Individuelle, objektive Beratung durch WEILER Drehprofis



WEILER steht für Kompetenz: von der Konstruktion bis zur Ersatzteilversorgung

Wenn Ihre WEILER nach vielen Jahren härtesten Produktioneinsatzes so aussieht ...

... können wir das daraus machen: so gut wie neu!

TECHNISCHE DATEN

		E30	E40	E50HD	E60	E70HD	E80HD	E90	E110	E120	E150	E175	E200
Spitzenweite	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
Umlaufdurchmesser im Bett	mm	330	435	570	650	720	800	900	1.100	1.200	1.500	1.750	2.000
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm	160	200	340	400	430	510	530	730	830	1.030	1.280	1.530
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	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
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	165	450	1.300	1.700	2.800	2.800	6.000	6.000	6.000	10.000	10.000	10.000
Spindelbohrung	mm	43	66	83–165	83	128–216	128–216	128–362	128–362	128–362	165–450	165–450	165–450
Drehzahlbereich	min^{-1}	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
Vorschubkraft längs	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
Reitstockpinolen-ø	mm	50	65	80	100	115	115 (140)	140	140 (180)	140 (180)	180	180	180
Innenkegel der Pinole	MK	3	4	5	5	6	6	6	6	6	metr. 100	metr. 100	metr. 100

Anwendervideos finden Sie auf dem WEILER Channel bei

YouTube

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

Technische Änderungen vorbehalten | **Juli 2025** 5.0915.06.90.02.08