

WEILER one1 Steuerung

Komplexe Aufgaben – einfach gelöst



 **WEILER**
www.weiler.de

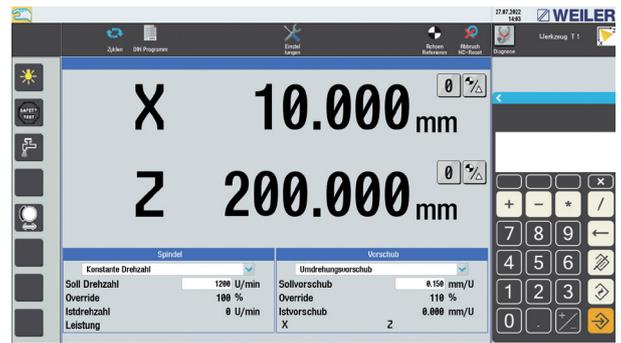
WEILER one1 – Anwenderorientiert

Anwenderorientierte, eigenentwickelte Bedienoberfläche und Bediensoftware WEILER one1 aufbauend auf den Erfahrungen und Bedürfnissen der Kunden von über 6.000 im Einsatz befindlichen WEILER-Zyklendrehmaschinen.

Ein großer 22" TFT Touchbildschirm mit Wisch- und Tipp-Technik sorgt für Übersichtlichkeit und einfache Bedienung.

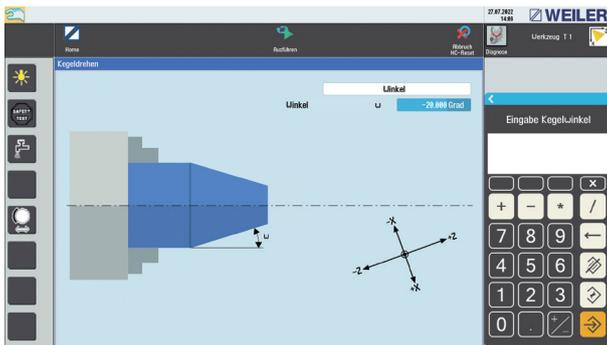
Siemens-Steuerungen sind weltweit bekannt und mehr als 100.000 fach bei den führenden Werkzeugmaschinen eingesetzt. Die neueste Steuerungsgeneration Siemens Sinumerik ONE ist die Basis für unsere anwenderfreundliche Bedienoberfläche WEILER one1. Sie unterstützt Erweiterungen wie C- und Y-Achsen sowie Fräs- und Schleifoperationen.

Perfekt abgestimmte Siemens Motoren und Antriebskomponenten garantieren, da aus einer Hand, höchstmögliche Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit sowie beste weltweite Serviceverfügbarkeit.



Bildschirmanzeige manuelles Drehen

Einfach manuell drehen



Bildschirmanzeige manuelles Kegeldrehen

Für einfache Drehaufgaben erlauben konventionelle und ergonomisch angeordnete Bedienelemente, wie Handräder, Kreuzschalt- hebel und Spindelschalter eine Bedienung wie bei einer manuellen Drehmaschine.

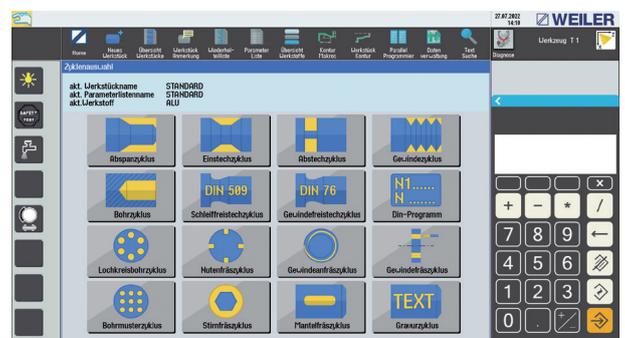
Dabei unterstützt die manuelle Steuerungsebene bereits konstante Schnittgeschwindigkeit, Anschlagdrehen, Kegel- und Radiusdrehen, damit auch im manuellen Betrieb Werkstücke einfacher, genauer und schneller hergestellt werden können.

Zyklusbetrieb für alle Drehbearbeitungen

Im Zyklusbetrieb können Programme, selbst für komplexe Werkstücke, mit der WEILER one1 Steuerung einfach und schnell erstellt werden.

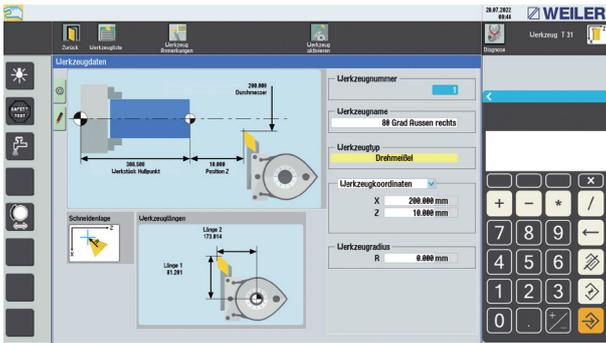
Die Voraussetzung dafür sind übersichtliche, klar strukturierte, einfach aufgebaute und selbsterklärende Bildschirmmasken, die nur wirklich benötigte Informationen anzeigen. Dabei können über erweiterte Technologiemasken, Funktionen wie z.B. individuelle Vorschubzuordnungen zu einzelnen Konturelementen beim Abspannen und Einstechen hinterlegt werden.

Auch besondere Abspanarten wie Diagonales Zerspanen oder verschiedenen Einstechstrategien können genutzt werden. Bewusst getrennte Geometrie- und Technologiemasken schaffen die Voraussetzung für die einfache und übersichtliche Eingabe der benötigten Informationen.



Bildschirmanzeige Zyklusauswahl

Werkzeugverwaltung



Bildschirmanzeige Werkzeugverwaltung

Bis zu 300 Werkzeuge können hinterlegt werden. Dabei ist es möglich, für jedes Werkzeug Geometrie- und Technologiewerte zu hinterlegen.

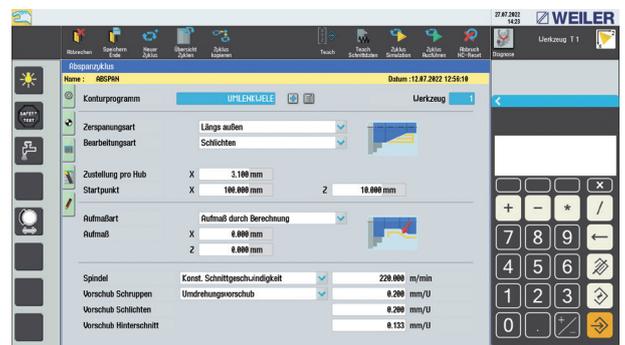
Einfaches Erstellen von Programmen – am Beispiel Abspannzyklus

Der WEILER Abspannzyklus erlaubt es selbst komplexe Werkstückkonturen einfach zu programmieren.

Einfachste Eingabemöglichkeiten durch dialoggeführtes Bildschirmmenü. Dabei kalkuliert ein leistungsfähiger Geometriechner unbemaßten Punkten.

Prüfung auf Konturverletzung durch eine automatische Werkzeugwinkelkontrolle.

Bei allen Zyklen können in einer Technologiemaske Werkzeuge, Zerspanungsart, Vorschübe, Schnitttiefe, Schlichtaufmaß und Drehzahl oder Schnittgeschwindigkeit eingegeben werden.



Bildschirmanzeige Abspannzyklus Technologie

Bombierzyklus

Einfache Eingabe von Bombierkonturen beim Drehen von Walzen und balligen symmetrischen Konturen. Nur die Endpunkte und Höhe der Bombierung müssen eingegeben werden.

Diagonales Abspannen

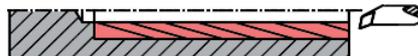
Bei Außenbearbeitung langer schlanker Werkstücke und Innenbearbeitung längere Bohrungen bietet die WEILER one1 die Möglichkeit des diagonalen Abspannens.

- Höhere Schnittgeschwindigkeiten
- Höhere Vorschübe
- Zeitersparnis



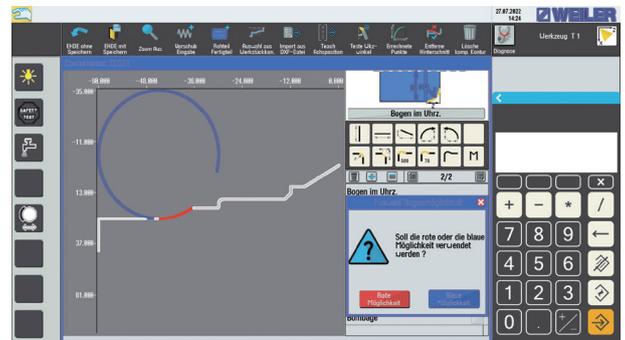
Bei Außenbearbeitung bleibt die Stabilität des Werkstückes länger erhalten. Bei Innenbearbeitung können größere Bohrstangen eingesetzt werden.

- Höhere Stabilität durch größere Bohrstangendurchmesser
- Verbesserte Späneabfuhr

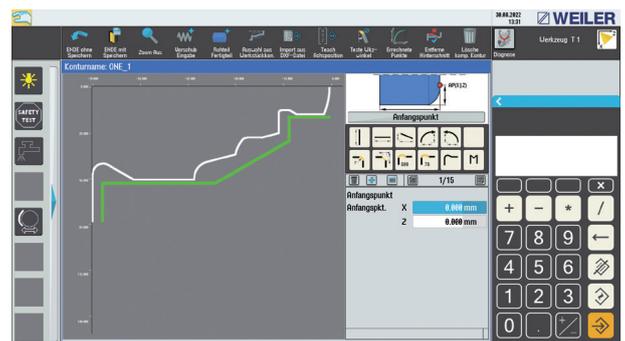


Rohteilkontureingabe

Rohteilkonturen für Schmiede-, Gußteile und vorbereitete Werkstücke verkürzen die Zerspanzeit wesentlich (keine Leerschnitte).

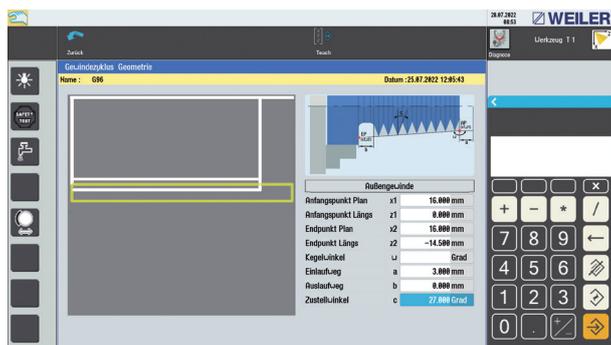


Bildschirmanzeige Abspannzyklus Geometrie



Bildschirmanzeige Rohteilkonturbeschreibung

Gewindedrehen



Bildschirmanzeige Gewindedrehen-Geometrie

Das Fertigen sämtlicher Gewindearten ist einfach möglich. Selbst kegelige Dichtgewinde oder Gewinde mit wechselnden Steigungen sowie mehrgängige Gewinde sind problemlos herstellbar.

Gewindenachschneiden ist so einfach wie an einer manuellen Drehmaschine.

Gewindenachbearbeitung ist bei laufendem Werkstück mit freigegebenen Handrädern möglich.

Spezielle Trapezgewinde- und Seiltrommelzyklen ermöglichen die Bearbeitung ohne Formstähle.

Weitere Zyklen

Einstechzyklus/Konturstechzyklus für sämtliche Einstiche und Zerspanungsarten mit unterschiedlichen Schlichtaufmaßen.

Abstechzyklus auch für die Herstellung von Scheiben und Ringen.

Freistechzyklen für Freistiche nach DIN 509 (Form E, F, G und H), DIN 76 (Form A,B,C und D)

Bohrzyklus für zentrische Bearbeitung

- Zentrieren
- Bohren
- Reiben
- Gewindebohren mit automatischer Drehrichtungsumkehr am Gewindeende

DIN/ISO Programmierung

- Programmierung an der Maschine mit Eingabeunterstützung
- DIN/ISO Programme mit Zyklenprogrammen kombinierbar
- DIN/ISO Programme können aus CAD/CAM-Systemen importiert werden

Wiederholteilliste/Werkstückprogramm

- Verbindung aller Einzelschritte (Zyklen, DIN/ISO) zu einem kompletten Werkstückprogramm

Parallelprogrammierung

Erstellen von neuen Programmen während der Bearbeitung ist möglich.

Simulation zur Programmkontrolle

DXF Import (Option)

- Die Generierung einer Abspantkontur ist durch die Übernahme von Zeichnungsdaten im dxf-Format einfach möglich.

Zyklen für den Einsatz von angetriebenen Werkzeugen (Option)

- Bohr- und Fräszyklen
- Bohrbilder
- Fräszyklen für Stirnseitenbearbeitung
- Fräszyklen für Mantelflächenbearbeitung

Gerne überzeugen wir Sie mit einer Vorführung von den Vorzügen unserer neuen WEILER one1 Steuerung