SERVICE
RADIALBOHRMASCHINEN
CNC-DREHMASCHINEN
ZYKLENGESTEUERTE DREHMASCHINEN
KONVENTIONELLE/SERVOKONV. DREHMASCHINEN

Technische Änderungen vorbehalten | 03/2022 5.0915.17.90.00.41

Anwendervideos finden Sie
auf dem WEILER Channel bei

YouTube

ALLES WESENTLICHE IM ZYKLENDREHEN

Abbildung beinhaltet Optionen

BLUECOMPETENCE
Alliance Member
Partner der Nachhaltigkeitsinitiative
des Maschinen- und Anlagenbaus

WEILER
C4 TOUCHSCREEN

WEILER

SERVICE
RADIALBOHRMASCHINEN
CNC-DREHMASCHINEN
ZYKLENGESTEUERTE DREHMASCHINEN
KONVENTIONELLE/SERVOKONV. DREHMASCHINEN

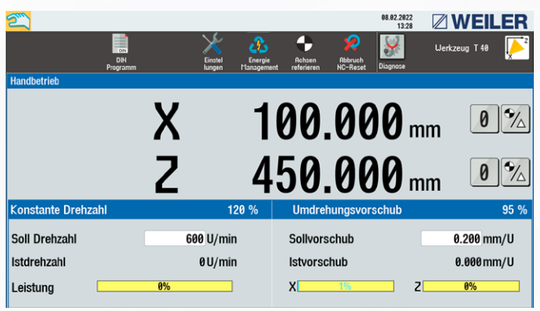
Das Wesentliche – und das perfekt!

Die WEILER Steuerung C4 ist der ideale Einstieg in die Welt der CNC-Steuerungen, zugleich aber auch die perfekte Unterstützung für die schnelle, einfache und zielführende Eingabe von Zyklen. Für die Anwendung sind keine Programmierkenntnisse erforderlich, jeder gelernte Praktiker oder Zerspanungsmechaniker findet sich sofort intuitiv zurecht.

LEISTUNGSMERKMALE

Selbsterklärende einfache Bedienung

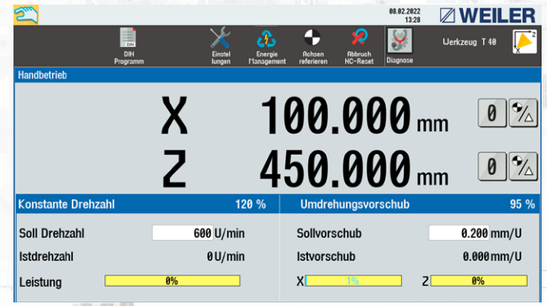
- Umsetzung neuester User-Gewohnheiten mit Wisch- und Tipp-Technik auf 15" Touchscreen
- Direktanwahl aller wichtigen Eingabefelder
- Wenig Bedientasten
- Steuerung und Antriebe aus einer Hand (Siemens Sinumerik ONE)
- Teach-In-Funktion für schnelles rationelles Arbeiten
- Werkzeugvermessung mittels ankratzen oder Direkteingabe
- Manuelle Drehfunktionen wie auf einer konventionellen Drehmaschine
- Vordefinierte Zyklen, DIN/ISO-Programmierung bis hin zur CAM-Daten Übernahme
- Datentransfer mittels USB oder Netzwerkanbindung



BEDIENERFREUNDLICH – WEILER C4 TOUCHSCREEN

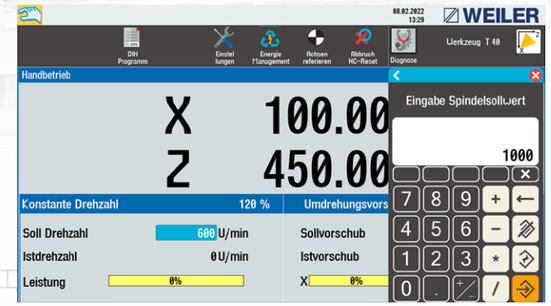
- **Umsetzung neuester User-Gewohnheiten**
  Bedienung wie beim Smartphone und Tablet-PC: Eine Wischbewegung genügt zum Wechsel der Bedienmasken
- **Direkter Zugriff auf alle wichtigen Eingabefelder**
- **Wenig Tasten auf dem Steuerungsbedienpult**

MANUELLES DREHEN



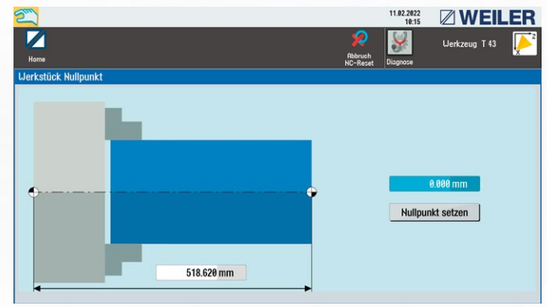
Umsetzung neuester User-Gewohnheiten

- Bedienung wie beim Smartphone und Tablet-PC: Eine Wischbewegung genügt zum Wechsel der Bedienmasken
- Direkter Zugriff auf alle wichtigen Eingabefelder
- Wenig Bedientasten auf dem Steuerungsbedienpult



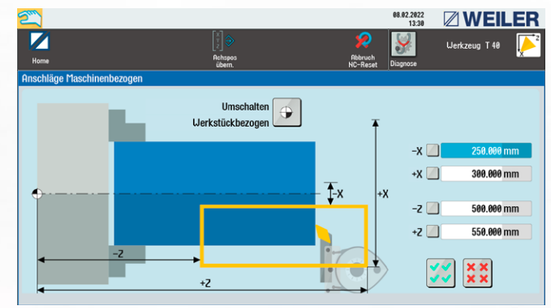
Drehzahl- und Vorschubwerte

- Direkte Eingabe der Drehzahl- und Vorschubwerte
- Drehzahlbegrenzung
- Orientierter Spindelhalt (Teach-in)
- Übernahme der Technologiedaten aus der Werkzeugdatenbank



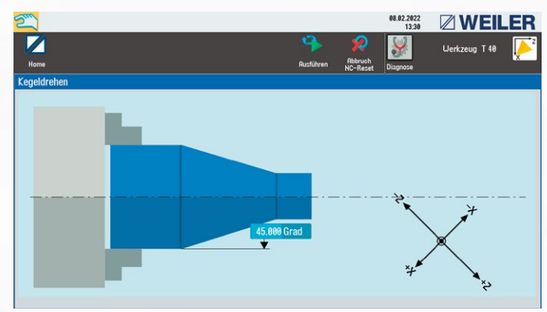
Nullpunktverschiebung

- Teach-In oder Eingabe des Werkstücknullpunktes
- Verrechnung der Werkzeuge



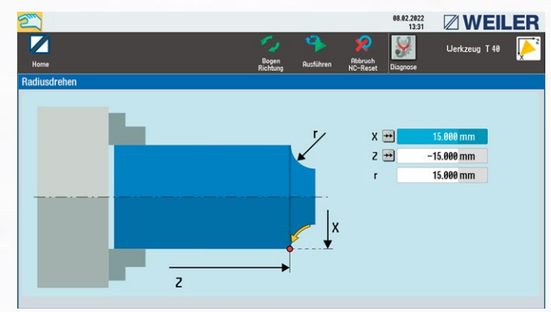
Anschlagdrehen

- Setzen von elektronischen Anschlägen längs und plan in beiden Achsrichtungen
- Teach-In oder Eingabe der Anschlagpunkte
- Aktiv beim Arbeiten mit den Handrädern und automatischen Vorschub
- Anschläge auch als Sicherheitsfunktion nutzbar



Kegeldrehen

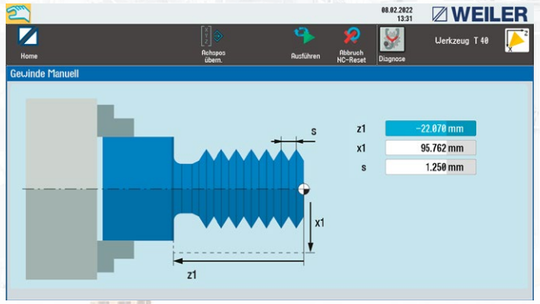
- Direkte Winkeleingabe in allen vier Richtungen
- Start über 4-Wege-Kreuzschalthebel
- Drehen beliebiger Kegel über den gesamten Arbeitsraum



Radiusdrehen

- Direkte Radiuseingabe für konvexe und konkave Radien
- Freie Eingabe von Radius und Endpunktkoordinaten

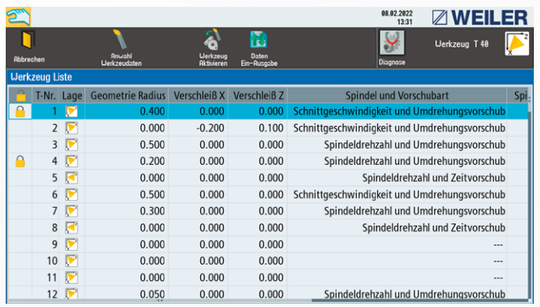
MANUELLES DREHEN



Manuelles Gewindedrehen

- Gewindefunktion mit automatischem Rücklauf zum Startpunkt
- Gewindedrehen mit optimalen Schnittwerten
- Kein Zyklus erforderlich

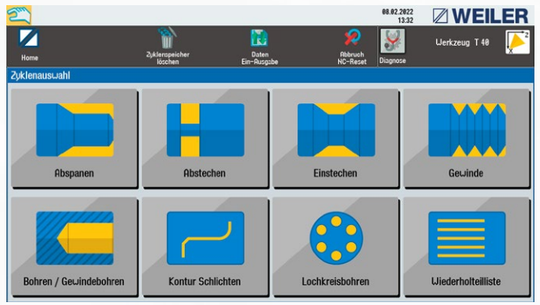
WERKZEUGVERWALTUNG



T-Nr.	Lage	Geometrie Radius	Verschleiß X	Verschleiß Z	Spindel und Vorschubart
1		0.400	0.000	0.000	Schnittgeschwindigkeit und Umdrehungsvorschub
2		0.000	-0.200	0.100	Schnittgeschwindigkeit und Umdrehungsvorschub
3		0.500	0.000	0.000	Spindeldrehzahl und Umdrehungsvorschub
4		0.200	0.000	0.000	Spindeldrehzahl und Umdrehungsvorschub
5		0.000	0.000	0.000	Spindeldrehzahl und Zeitvorschub
6		0.500	0.000	0.000	Schnittgeschwindigkeit und Umdrehungsvorschub
7		0.300	0.000	0.000	Spindeldrehzahl und Umdrehungsvorschub
8		0.000	0.000	0.000	Spindeldrehzahl und Zeitvorschub
9		0.000	0.000	0.000	---
10		0.000	0.000	0.000	---
11		0.000	0.000	0.000	---
12		0.050	0.000	0.000	Spindeldrehzahl und Umdrehungsvorschub

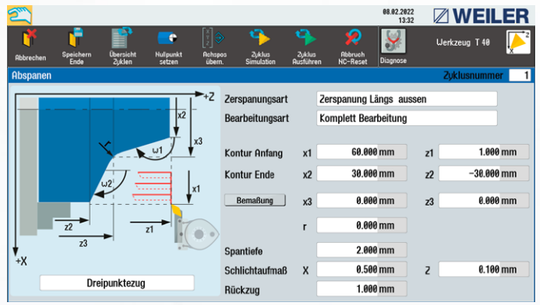
- 99 Werkzeugspeicherplätze
- Werkzeuglängen in X- und Z-Achse mittels antasten oder Direkteingabe
- Schneidenradiuskompensation
- Werkzeugverschleißkorrektur
- Grafische Darstellung der Schneidenlage
- Technologiedaten für Drehzahl, Schnittgeschwindigkeit und Vorschübe

EINFACHZYKLEN MIT VORDEFINIERTEN EINGABEMASKEN



Zyklenauswahl

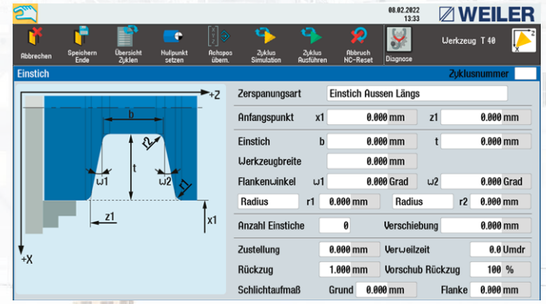
- Einfache Programmierung mit grafischer Unterstützung
- Selbsterklärende Eingabemasken



Abspanzyklen

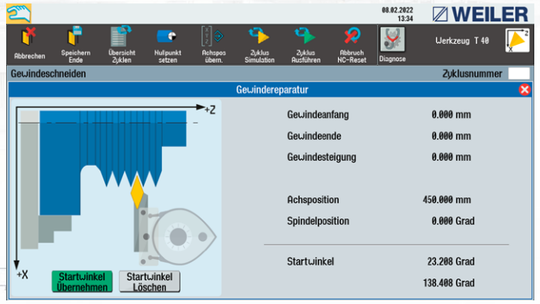
- Längs und Planbearbeitung
- Für Innen- und Außendrehen
- Wahlweise Zerspanung in allen vier Richtungen

EINFACHZYKLEN MIT VORDEFINIERTEN EINGABEMASKEN



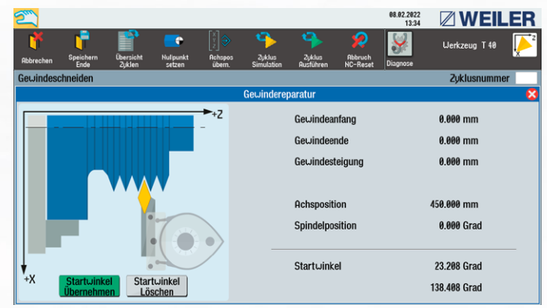
Einstechzyklus

- Für symmetrische oder asymmetrische Einstiche
- Innen-, Außeneinstiche
- Mit oder ohne Kantenbruch oder Radius



Gewindeschneidzyklen

- Für Längs-, Plan- und Kegelgewinde
- Wahlweise mit konstantem Spanquerschnitt oder konstanter Zustelltiefe
- Automatische Berechnung der Gewindetiefe
- Für alle Gewindearten
- Schneiden mehrgängiger Gewinde (max. 99 Gänge)



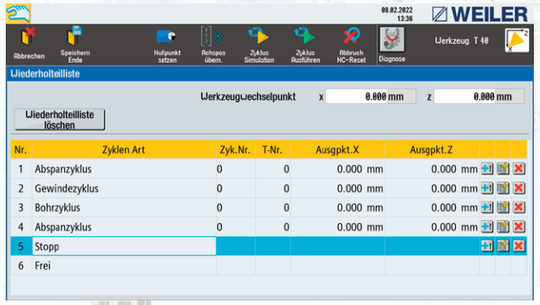
Gewindereparatur

- Einfädeln in ein bereits bestehendes Gewinde (Gewindereparatur)
- Übernahme des Startwinkels mittels Teach-In

Kontur Schlichten (Schlichtzyklus)

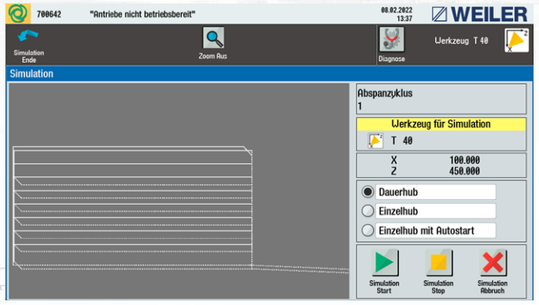
- Beschreibung der Fertigteilkontur mit X- und Z-Koordinaten
- Radien und Fasen können eingebunden werden
- Max. 20 Elemente

EINFACHZYKLEN MIT VORDEFINIERTEN EINGABEMASKEN



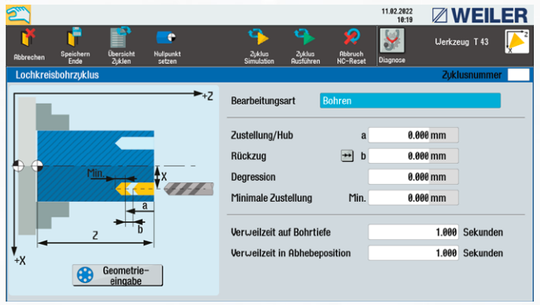
Wiederholteilliste

- Zusammenfassung aller Bearbeitungsschritte für ein Werkstück zu einem Programmablauf
- Automatischer Programmstopp für den Werkzeugwechsel am Werkzeugwechselpunkt
- Übersichtliche Darstellung des kompletten Bearbeitungsablaufes
- Erleichterte Bedienung, da die einzelnen Schritte nicht manuell abgerufen werden müssen



Simulation (Strichgrafik)

- Simulation des kompletten Bearbeitungsablaufes
- Bahn der theoretischen Werkzeugspitzen in Strichgrafik
- Einzel- und Dauerhub



Einfacher Lochkreiszyklus (bei Option Festhaltebremse)

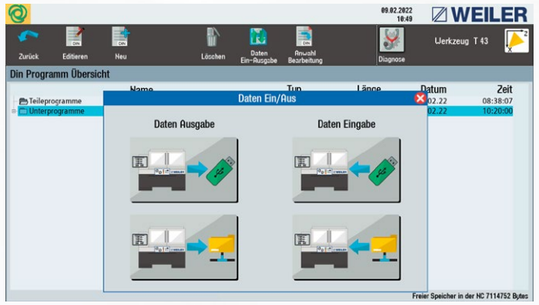
- Ohne Einbindung einer Angetriebenen-Werkzeug-Achse
- Gewindebohren nicht möglich

DIN/ISO PROGRAMMIERUNG

DIN/ISO Programmierung

- Ohne Einbindung einer Angetriebenen-Werkzeug-Achse

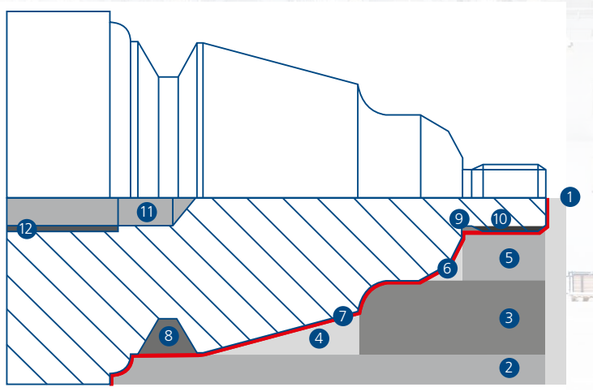
NETZWERKSCHNITTSTELLE/USB SCHNITTSTELLE



Schnittstelle

- Ein-/Auslesen über Netzwerk- und USB-Schnittstelle

ZYKLENBESCHREIBUNG



1. Plandrehen, Abspan-Zyklus
2. Längsdrehen mit Kreis konvex, Abspan-Zyklus
3. Längsdrehen mit Kreis konkav, Abspan-Zyklus
4. Kegeldrehen, Abspan-Zyklus
5. Längsdrehen, Abspan-Zyklus
6. Längsdrehen 3-Punktezug, Abspan-Zyklus
7. Konturschlichten, Schlicht-Zyklus
8. Einstechen symmetrisch, Einstech-Zyklus
9. Einstechen unsymmetrisch, Einstech-Zyklus
10. Gewindedrehen, Gewinde-Zyklus
11. Bohren zentrisch, Bohr-Zyklus
12. Gewindebohren zentrisch, Gewindebohr-Zyklus

SPEICHERKAPAZITÄTEN DER STEUERUNG

- 50 Abspanzyklen
- 50 Einstechzyklen
- 50 Abstechzyklen
- 50 Gewindeschneidzyklen
- 50 Bohrzyklen
- 50 Lochkreiszyklen
- 50 Konturschnitte mit je 20 Elementen (Schlichten)
- 1 Wiederholteilliste
- DIN/ISO Programmspeicher, maximal 3 MB

DIE SERVOKONVENTIONELLEN PRÄZISIONS-DREHMASCHINEN WEILER C35HD/C50HD

Die WEILER Drehmaschinen C35HD/C50HD haben alles Einfache, Praktische und Profitable übernommen, was herkömmliche Drehmaschinen auszeichnet. Zugleich gewinnen sie jedoch durch die moderne Antriebs- und Steuerungstechnik und das WEILER Knowhow deutlich an Möglichkeiten hinzu.

	Umlaufdurchmesser über Bett	Spitzenweite	Spindelbohrung	Drehzahlbereich	Antriebsleistung 60 %/100 % ED
C35HD	360	800	57	1 – 4.500	9/7
C50HD	570	1.000/2.000	83	1 – 2.500	15/12