



**Weil
Technology**

Maschinen und Anlagen
Lösungen + Leistungen

Realizing fascinating solutions

Erleben Sie faszinierende Lösungen.

Fertigungslösungen von Weil Technology kommen überall dort zum Einsatz, wo bewährte Qualität gefragt ist und gleichzeitig Wandel stattfindet und Produkte von morgen entstehen. Wir unterstützen Sie dabei Ihre Herstellungsabläufe im Kontext der Blechbearbeitung zu realisieren, zu optimieren und zu automatisieren.

Unser Portfolio umfasst zahlreiche Prozessmodule, die sich intelligent zu Turn-Key-Anlagen kombinieren oder als Stand-Alone-Maschinen einsetzen lassen. Neben Maschinen und Anlagen bieten wir Ihnen vielseitige Lösungen und Leistungen wie Machbarkeitsstudien, Prototyping und Service.



Inhalt

Flexible Laser Solutions

MLC	4
FLC CutFusion	5
LCC	6
LWC	7
LWM	8

Schweißen

Flexmaster	9
LRSA 250	10
Tubestar	11

Rundbiegen

Multiroller	12
RMA-Serie	13

Rundbiegen und Schweißen

Twinmaster	14
Flexistar	15
Ecostar	16
Ecomaster	17

Rohrproduktionscenter

Rohrschneidemaschine

Rohrendenbearbeitung

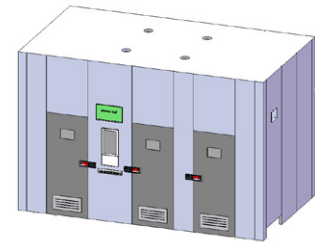
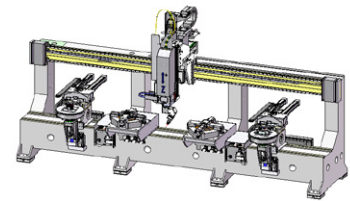
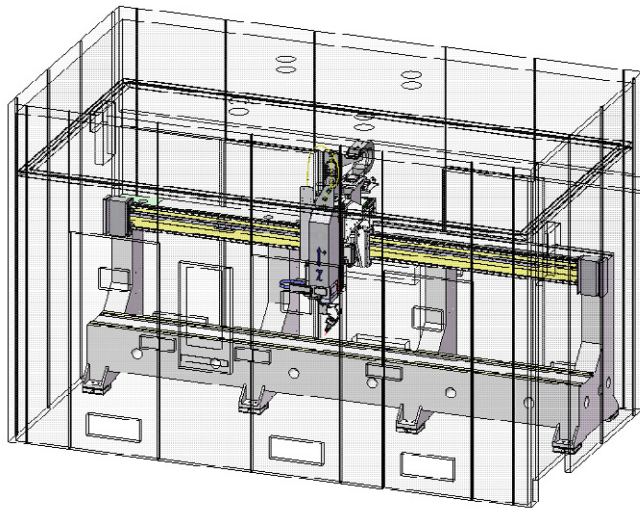
TechCenter

Service

Kontakt

MLC

Flexible Laser Solutions



Modulare Anlagentechnik für Laserschneiden und -schweißen sowie Integrationsfähigkeit zusätzlicher Fertigungstechnologien mit höchstem Automatisierungsgrad

Modulares System

Die MLC bietet die Kombination des Laserschneidens und -schweißens mit zusätzlichen Fertigungstechnologien wie Biegen, Stanzen, Prägen, Lasermarkieren etc. Ihre modulare Bauweise erlaubt eine hohe Skalierbarkeit. Sie ist als Stand-alone-Anlage genauso wie in Verkettung mehrerer Anlagen in einem System einsetzbar. Je nach Produktanforderungen können projektindividuelle Prozessmodule in die Anlage integriert und miteinander gekoppelt werden.

Flexibel und automatisierbar

Festkörperlaser, stationäre Optiken, scannerbasierte Systeme sowie zahlreiche Möglichkeiten der Prozessüberwachung und

Qualitätssicherung bieten innovative Konzepte der Lasermaterialbearbeitung. Über die hervorragende Zugänglichkeit sind innovative Automatisierungskonzepte bis zur vollautonomen Anlagentechnik realisierbar.

Wirtschaftlich

Die modulare Bauweise erlaubt neben der Laserbearbeitung weitere Fertigungstechnologien zu integrieren. Diese einzigartige Eigenschaft verknüpft die einzelnen Wertschöpfungsprozesse unter einem Dach und reduziert effizient logistische Aufwände. Des Weiteren entfallen aufwändige Integration von Einzelmaschinen und zeitraubende Bildung von Schnittstellen. Schnelle und einfache Programmierung der Baugruppen über ein Bedienkonzept führt zu schnellen und unkomplizierten Produktionseinstieg.

Ausstattung

- Achsmodul mit integrierter X-, Y-, Z-Achse (fliegende Optik)

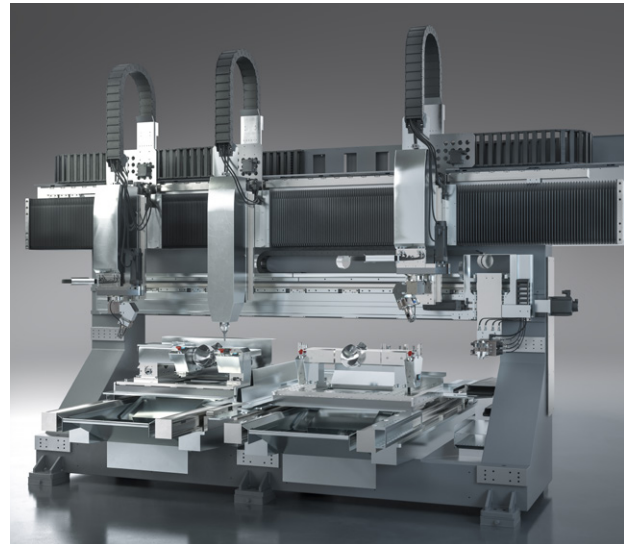
- Arbeitsbereich (X/Y/Z) 500/250/250 [mm], X in 500-mm-Schritten verlängerbar, um die sektionale Bearbeitung großer Bauteile zu ermöglichen
- Optimiert für die Mehrfach-Nestbearbeitung sequentiell in einer Prozesszelle für eine noch höhere Produktivität
- Festkörperstrahlquellen mit zugehöriger Prozessoptik für die produktspezifische Lasermaterialbearbeitung
- Weitere Fertigungstechnologien nach projektindividuell Produktanforderungen: Sie haben die Vorteile einer standardisierten Grundmaschine ohne Kompromisse einzugehen

Anwendungsfelder

- Kombinierte Fertigungstechnologie, z.B. Biegen + Schweißen
- Bearbeitung von 3D-Baugruppen
- Sektionale Bearbeitung langer Bauteile

FLC CutFusion

Flexible Laser Solutions



Laserschneiden und -schweißen in einer Maschine für dreidimensionale Bearbeitung mit höchster Präzision

Innovation FLC

Die Kombination aus bis zu drei Laserbearbeitungsoptiken in einer Maschine erlaubt simultane 3D-Schneid- und -Schweißoperationen ohne Rüstzeiten. Nicht wertschöpfende Transportzeiten sowie Pufferbildung entfallen durch das Zusammenfassen von Arbeitsfolgen in einer Bearbeitungsstation. Über das Lasermanagement werden alle Bearbeitungsoptiken durch die gleiche Laserstrahlquelle versorgt. Das Ergebnis ist ein Höchstmaß an Qualität, Präzision und Produktivität.

Flexibilität Lasersetup

Festkörperlaser, stationäre Optiken, scannerbasierte Systeme sowie zahlreiche Möglichkeiten der Prozessüberwachung und Qualitätssicherung bieten innovative Konzepte der Lasermaterialbearbeitung.

Flexibilität Maschine

Schnellwechselsysteme der bauteilspezifischen Spannvorrichtungen ermöglichen minimale Rüstzeiten. Die Fertigung kann in Abhängigkeit der Losgröße flexibel erfolgen, alternativ im Ein- bzw. Zwei-Stationenbetrieb.

Wirtschaftlichkeit

Die Kombination der Schneid- und Schweißtechnologie in einer Maschine reduziert den logistischen Aufwand, vereinfacht den Materialfluss und erhöht die Produktivität durch taktzeitparallele Be-/Entladung im Zwei-Stationenbetrieb.

Automatisierung

Die FLC überzeugt mit modularen Automatisierungskonzepten ausgehend von manueller Be-/Entladung bis hin zur vollautonomen Anlage inkl. zugehörigen Prüfstationen.

Produktqualität und Präzision

Hohe Wiederholgenauigkeit von $\pm 0,03$ mm und einzigartige

Bearbeitungsqualität durch aufeinander abgestimmte Bearbeitungsoptiken vermeiden Qualitätseinbußen durch Umspannen und Positionieren.

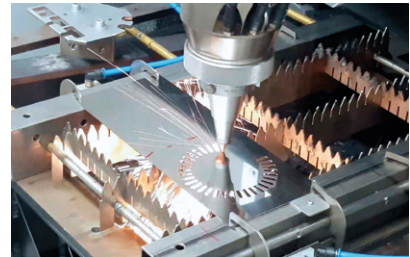
Anwendungsfelder

- Vereinen von Laserschneid- und Schweißaufgaben in einer Maschine
- Medienleitende Systeme
- Substitution von Gussbauteilen durch Blechbaugruppen
- Substitution IHU & AHU durch innovative Herstellungsverfahren mit Halbschalentechnik
- 3D-Baugruppen aus 2D-Komponenten
- Bauteildimension bis 900/600/300 mm



LCC

Flexible Laser Solutions



Laserschneidzelle für hochdynamische 2D- und 2½D-Bearbeitung

Die LCC vereint durch das Konzept der entkoppelten Bearbeitungsachsen höchste Dynamik bei maximaler Genauigkeit.

Maximale Genauigkeit

Der Maschinengrunderkörper mit stehendem Gantry-Portal aus Naturgranit ist ausgelegt für höchste Schwingungssteifigkeit und Temperaturkonstanz. Die

Hauptachsen sind mit Linear-direktantrieben bestückt, mit denen sich Konturgenauigkeiten von $\pm 0,02$ mm selbst bei hohen Beschleunigungen umsetzen lassen.

Anwendungsgebiete

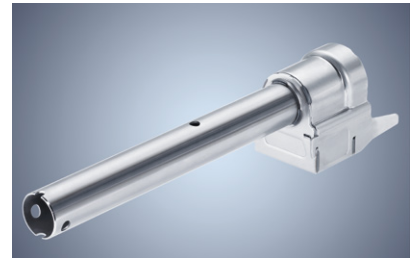
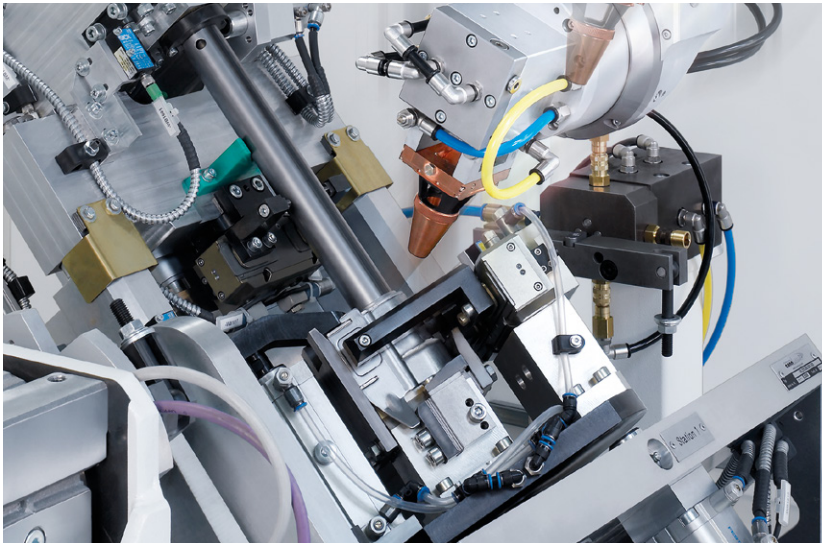
Das modulare Spannkonzept erlaubt den Einsatz der LCC in den verschiedensten Anwendungsbereichen:

- als Standalone-Anlage
- für den autonomen Coil-/Platinen-Betrieb

- zur Einbindung in eine Linienverkettung
- zur Dünnschleibearbeitung bei Wandstärken von 0,15 mm – 0,5 mm

	LCC 501	LCC 1001	LCC 502
Arbeitsbereich X/Y/Z (mm)	500/500/120	1000/500/120	500/500/120
Rohformat Platine X/Y/Z (mm)	500/2000/5*	1000/2000/5*	500/2000/5*
Rohformat Coil X/Y/Z (mm)	500/∞/3*	1000/∞/3*	500 /∞/ 3*
Arbeitsbereich Stückgut X/Y/Z (mm)	500/500/120	1000/500/120	500/500/120
Max. Positioniergeschwindigkeit Platine/Coil/Stückgut (X/Y – m/min)	100/80/100	80/80/100	100/80/100
Max. Konturgenauigkeit (mm)	$\pm 0,02$	$\pm 0,02$	$\pm 0,02$

* Abhängig von der eingesetzten Laserleistung.



Multi-Achsen-Laserschweißzellen mit intelligenten Werkzeugkonzepten

Die vier Achsen der Bearbeitungsoptik in Verbindung mit einer oder mehreren Werkstückachsen ermöglichen eine dreidimensionale Bearbeitung. Damit ist die Ausführung vieler hochpräziser Schweiß- und Schneidoperationen möglich.

Effiziente Fertigung

Der LWC ist spritzer-/oxidfrei und bietet eine sehr hohe Konsistenz in der Einschweißtiefe. Mit einer Konturgenauigkeit von 0,05 mm, 100 % Gasdichtheit und geringstem Wärmeeintrag für minimalen Verzug überzeugt die Qualität der Schweißnaht.

Beim Output punkten die maximale Schweißgeschwindigkeit und hohe Systemdynamik.

Multi-Achsen-Laserschweißzellen mit Rundtaktisch

Rationelles Arbeiten an Mehrstationen-Drehtischanlagen

5-Achs-Bearbeitung

Bearbeitung komplexer Teile in einer Aufspannung

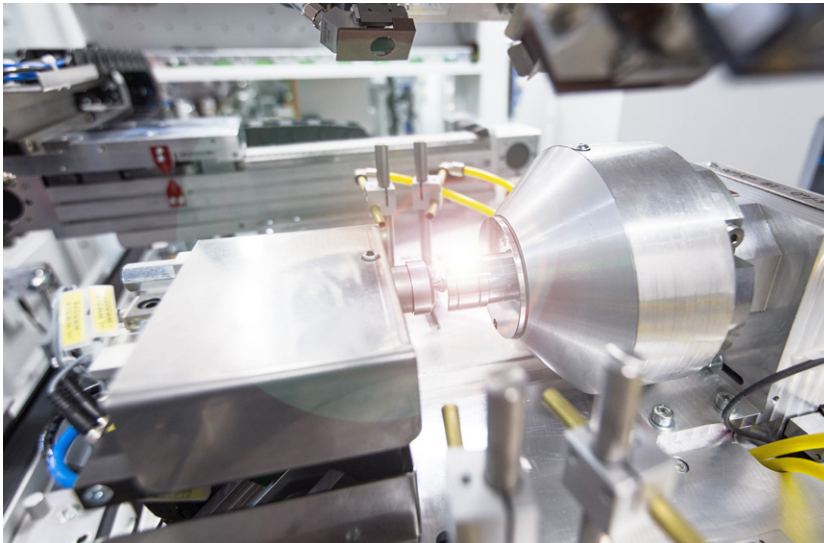
Intelligente Spannvorrichtungen

Bauteilüberwachung und integrierte Messaufgaben

Ergonomische Bedienung

Gute Erreichbarkeit der Einlegepositionen

In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden werden Bauteilarchitekturen und Spannkonzepete aufeinander abgestimmt und für eine lasergerechte Verarbeitung konzipiert sowie je nach Bauteilkomplexität Mehrstationen-Drehtischanlagen für lasergerechte Schweißanforderungen entwickelt.



Laserschweißmodule für Montage- und Schweißaufgaben zur Fertigung von komplexen Baugruppen

Durch Aufteilung des Fertigungsprozesses in einzelne Schritte können standardisierte Module zur Werkstückaufnahme und Laserbearbeitung eingesetzt werden. Die Verkettung durch ein Werkstückträgersystem erlaubt eine Parallelbearbeitung in mehreren Modulen. Da jedes Modul individuell eingesetzt und konfiguriert werden kann, ist die Fertigung von komplexen Baugruppen möglich.

Flexibles Spannkonzzept

Die Spannwerkzeuge sind leicht und schnell auswechselbar und erlauben damit eine flexible Teilefertigung.

Durchdachtes Modulsystem

Das Modulsystem erlaubt nicht nur den Einsatz mehrerer Optiken pro Modul, sondern auch die Aufnahme von mechanischen Bearbeitungsstationen. Es ermöglicht einfache überschaubare Prozesse und die Kombination von Montage-, Schweiß- und Prüfaufgaben. In der Verkettung durch das Werkstückträgersystem können

Dichtheitsprüfstationen, Laserbeschriftungsstationen und Palettiersysteme integriert werden.

Präzision

Maximale Genauigkeit ist durch robuste Spannvorrichtungen möglich.

Qualität

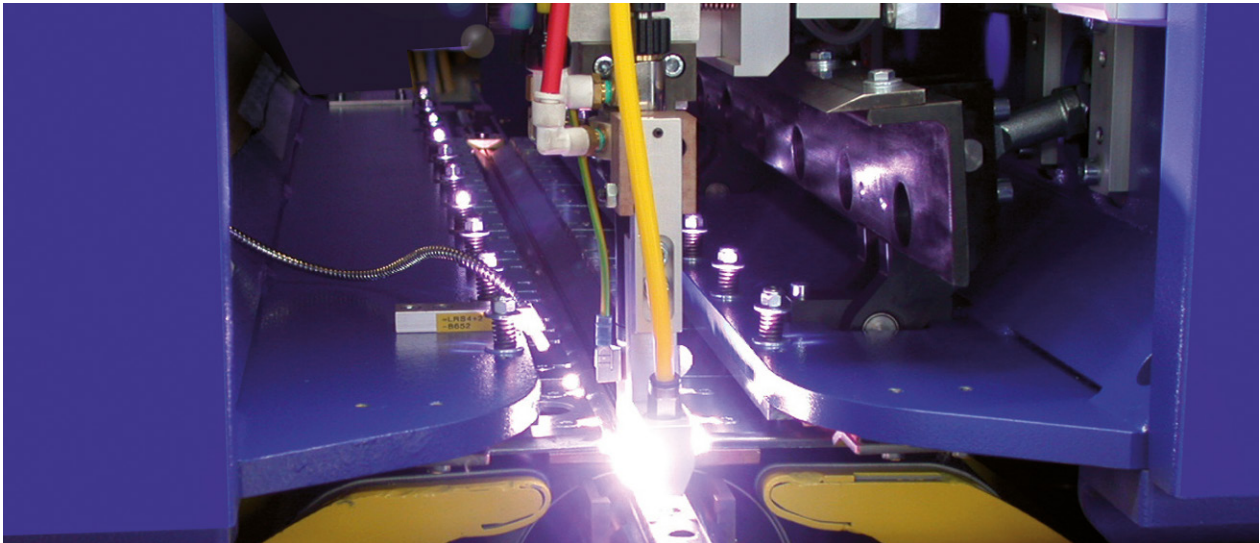
Die Aufteilung der einzelnen Prozesse ermöglicht eine individuelle Anpassung der Detailaufgaben.

Wirtschaftlichkeit

Parallele Prozesse garantieren eine große Ausbringungsmenge.

Flexmaster

Schweißen



Die Ein-Stationen-Schweißanlage für höchste Flexibilität in der Rohrfertigung bei kleinen bis mittleren Losgrößen

Patentierter Spanntechnologie
Das Spanngurtsystem ermöglicht ein präzises und reproduzierbares Einspannen, ohne dass ein durchmesserspezifisches Werkzeug erforderlich ist: rund, oval, polygonal.

Programmierung

Bis zu 400 Programme mit ihren jeweiligen Spann- und Schweißparametern können

im Bedienpult gespeichert werden.

Einfache Verwaltung

Die Anlage stellt sich je nach ausgewähltem Programm selbstständig ein.

Reproduzierbarkeit

Die hohe Genauigkeit beim Füge- und Spannvorgang garantiert eine gleichbleibende Qualität bei automatisierten Schweißverfahren.

Modulares Konzept

Die Anlagen der Flexmaster-

Serie sind mit zahlreichen Modulen von Weil Technology kombinierbar und können als Stand-alone-Lösung oder in einer komplett automatisierten Fertigungsstraße betrieben werden.

Durch Verwendung einer flexiblen Spanneinheit ist für einen Durchmesserwechsel kein mechanisches Umrüsten notwendig.

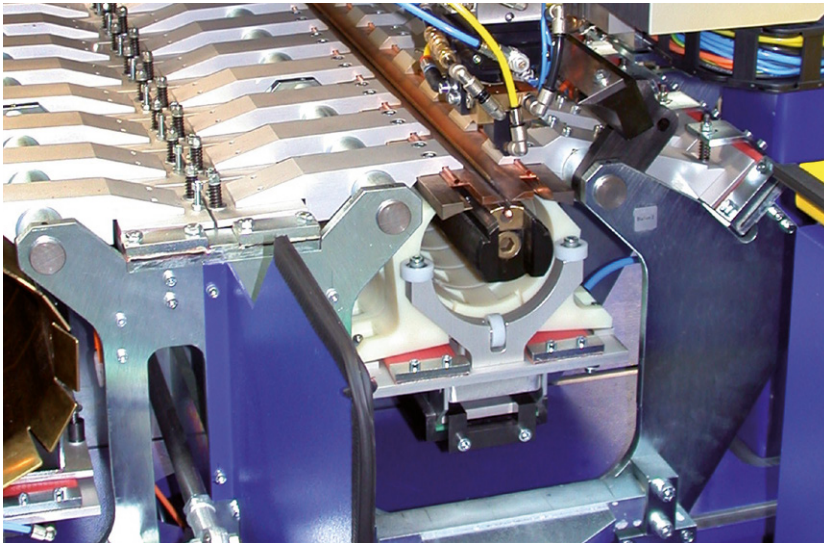
	Flexmaster 400/1250	Flexmaster 400/2000	Flexmaster 600/1500	Flexmaster 1000
Rohrdurchmesser	76 – 400 (600) mm	76 – 400 (600) mm	76 – 600 mm	100 – 1000 mm
Rohrlänge	100 – 1270 mm	100 – 2000 mm	100 – 2000 mm	500 – 1250 mm
Materialstärke	0,4 – 2,0 mm	0,8 – 2,0 mm	0,8 – 2,0 mm	0,6 – 2,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*
Schweißquelle	Laser, WIG, Plasma	Laser, WIG, Plasma	Laser, WIG, Plasma	Laser, WIG, Plasma
Leistung	bis zu 150 Rohre/h		bis zu 80 Rohre/h	bis zu 60 Rohre/h

Gerne beraten wir Sie zu weiteren Dimensionen.

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.

LRSA 250

Schweißen



Die kompakte 2-Stationen-Rohrschweißmaschine für maximale Ausbringung

Geometrie und Spannvorgang

Durch die Verwendung durchmesserspezifischer Werkzeuge, die für eine schnelle Spannsequenz optimiert sind, sind runde, ovale und polygonale Rohre schweißbar.

Schnelle Umrüstung

Ergonomisch gestaltete Werkzeugkassetten ermöglichen schnelle und einfache Durchmesserwechsel.

Einfache Wartung

Trotz kleiner Standfläche ermöglichen große Wartungshauben eine gute Zugänglichkeit.

Modulares Konzept

Diese Maschine kann als Standalone-Lösung oder integriert in einem vollautomatisierten Produktionssystem betrieben werden.

Eine Station kann be- und entladen.

LRSA 250/1100	
Rohrdurchmesser	76 – 250 mm
Rohrlänge	100 – 1100 mm
Materialstärke	0,4 – 2,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*
Schweißquelle	Laser, WIG, Plasma
Leistung	bis zu 240 Rohre/h

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.

Tubestar

Schweißen



Durchlauf-Rohrschweißmaschine integriert in eine vollautomatische Fertigungsstraße für Kurzrohre

Automatisierung

Die Linie produziert laser-geschweißte Hohlprofile vom Coil oder aus Platinen.

Produktion von Automobilrohren

Von Einzelelementen des Abgassystems über Hinterachsen bis hin zu Motor-aufhängungen oder anderen

Karosserieelementen produziert die Tubestar-Anlage hochwertige Teile mit unterschiedlichen Geometrien in großen Stückzahlen. Die kurzen Umrüstzeiten ermöglichen eine bedarfsorientierte Fertigung verschiedener rohrförmiger Elemente.

Anwendungsbestimmtes Rundeverfahren

Beim Runden von Rohren mit kleinem Durchmesser und großer Blechstärke garantiert der Einsatz von Werkzeugen

die Rundheit der Rohre. Dünne oder gelochte Rohre lassen sich mit Rundmaschinen einfach runden.

	Tubestar 100	Tubestar 150
Rohrdurchmesser	23 – 100 mm	50 – 150 mm
Rohrlänge	210 – 1300 mm	100 – 2000 mm
Materialstärke	0,3 – 2,0 mm	0,8 – 4,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*
Schweißquellen	Laser, WIG, Plasma	Laser, WIG, Plasma
Leistung	bis zu 800 Rohre/h	bis zu 960 Rohre/h

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.



Multiroller

Rundbiegen



Die NC-gesteuerte Mehrwalzen-Rundemaschine fertigt Rohre unterschiedlicher Durchmesser ohne mechanisches Umrüsten

Der Multiroller überzeugt als High-Tech-Rundemaschine für eine vollautomatische und flexible Fertigung von Rohren bis zu 2000 mm Rohrlänge und Radien größer 30 mm.

Kein Wechselwerkzeug = kein Zeitverlust durch Umrüstung

Die Umstellung auf einen anderen Durchmesser erfolgt per

Tastendruck. Änderungen der Materialbeschaffenheit können durch die Parametereinstellungen ausgeglichen werden.

Rohrlängen bis 2000 mm

Mit der Technologie des Multirollers können auch bei langen Rohren sehr gute Rundergebnisse erzielt werden.

Kleine Durchmesser

Lange Rohre mit kleinen Durchmessern und schwierig zu formende Materialien sind für den Multiroller kein Problem.

Modulare Bauweise

Automatisierungsmodule sind für den Multiroller als Stand-alone-Rundemaschine oder in Kombination mit einer Schweißanlage erhältlich.

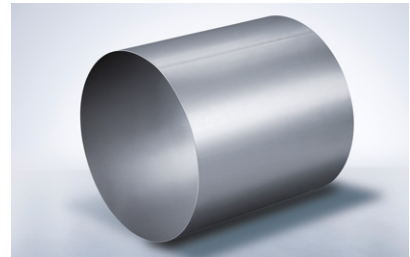
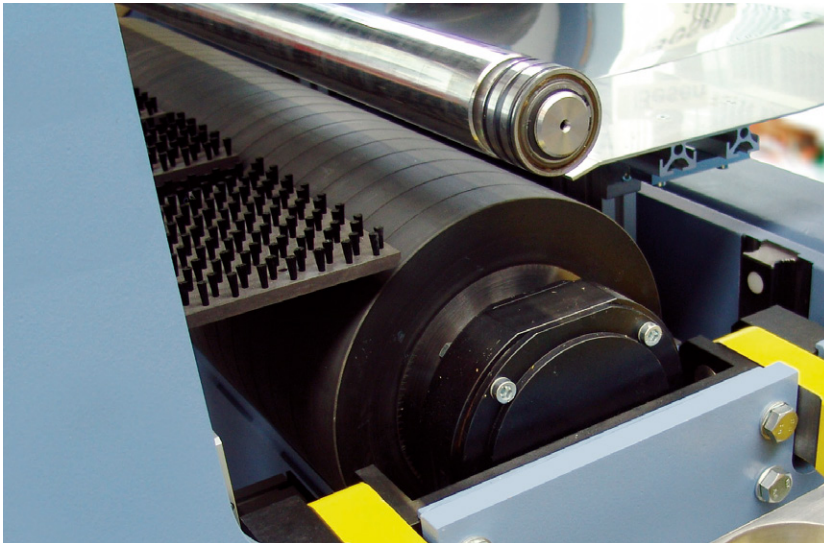
	Multiroller 400/1250	Multiroller 400/2000	Multiroller 150/2000
Rohrdurchmesser	80 – 400 mm	80 – 400 mm	60 – 150 mm
Rohrlänge	max. 1250 mm	max. 2000 mm	max. 2000 mm
Materialstärke	0,4 – 3,0 mm	0,8 – 3,0 mm	0,8 – 3,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*
Schweißquelle	Laser	Laser	Laser
Leistung	bis zu 240 Rohre/h		

Gerne beraten wir Sie zu weiteren Dimensionen.

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.

RMA-Serie

Rundbiegen



Automatische NC-gesteuerte 2-Walzen-Rundemaschine, geeignet zur Integration in eine automatisierte Fertigungslinie

Ablauf

Der Rundevorgang läuft programmgesteuert vollautomatisch ab und garantiert eine hohe Reproduzierbarkeit. Alle Prozessparameter lassen sich für die spätere Verwendung speichern.

Automatisierung

Durch Kombination mit einem Abstapler und einer Austrageeinheit lässt sich die Anlage automatisieren.

Mehrfachfertigung

Vervielfachen Sie die Ausbringung: je nach Platinengröße können mehrere Bauteile gleichzeitig gerundet werden.

Spitzenergebnisse

Durch Verwendung einer Oberwalze mit Abstützung lassen

sich auch kleinere Rohrdurchmesser mit hoher Qualität herstellen.

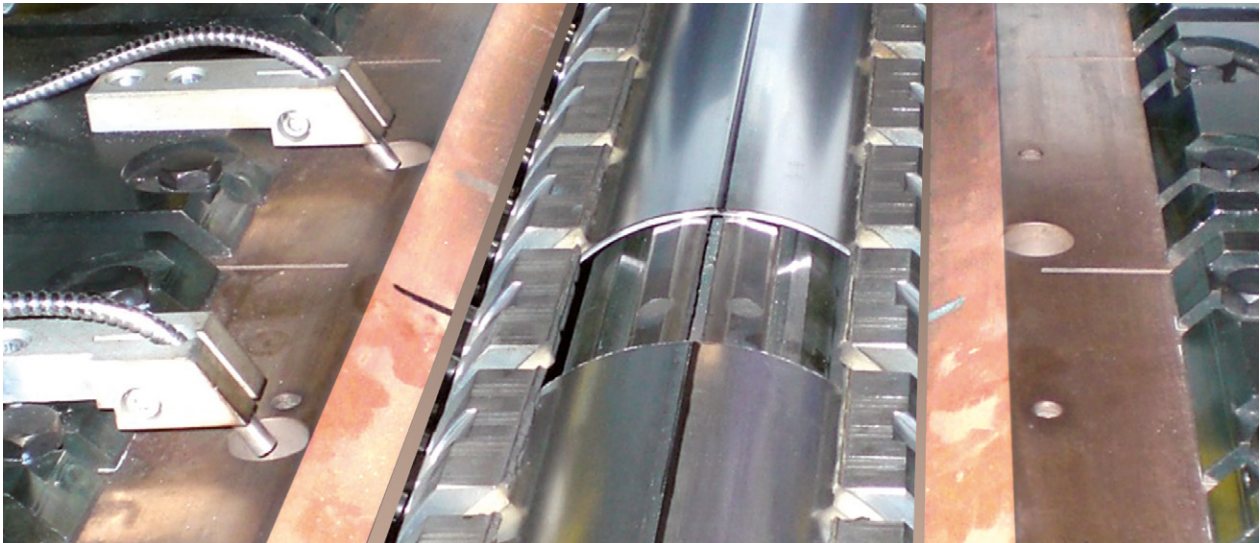
Die ideale Lösung für alle Rohrformen: rund, oval oder eckig. Ideal zur Integration in eine vollautomatisierte Fertigungslinie oder als Stand-alone-Lösung.

	RMA 150/700	RMA 250/700	RMA 400/600	RMA 400/1000
Rohrdurchmesser	50 – 150 mm	80 – 250 mm	80 – 400 mm	80 – 400 mm
Rohrlänge	80 – 700 mm	80 – 700 mm	80 – 600 mm	80 – 1000 mm
Materialstärke	0,4 – 1,5 mm	0,4 – 2,0 mm	0,4 – 2,0 mm	0,4 – 2,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*			
Leistung	bis zu 360 Rohre/h			

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.

Twinmaster

Rundbiegen + Schweißen



Kombination von Runde- und Schweißmaschine in einer Anlage

Der Twinmaster ist die hocheffiziente Maschine für die Kurzrohrfertigung bei hoher Stückzahl.

Mehrfachfertigung

Je nach Platinengröße können mehrere Bauteile gleichzeitig gerundet und geschweißt werden.

Bewährte Technologie

Charakteristisch ist der ausgeklügelte Spann-

vorgang, der das Rohr in der Schweißstation optimal positioniert.

Flexibilität

Die Maschine gestattet die Produktion verschiedenster Geometrien und Formen: bis zu 14 verschiedene Radien in einem Rohr, Produktion von doppelwandigen Rohren, Verarbeitung gelochter Bleche usw. sind möglich.

Modulare Bauweise

Durch Hinzufügung eines Abstaplers und mehrerer Optionen für die Weiter-

verarbeitung (Schweißnahtglühen, Kalibrieren, Schrumpfen, Glätten, Stapeln usw.) wird der Twinmaster zu einer kompletten Produktionsanlage für Kurzrohre.

	Twinmaster 150/700	Twinmaster 250/700
Rohrdurchmesser	40 – 150 mm	80 – 250 mm
Rohrlänge	100 – 700 mm	100 – 700 mm
Materialstärke	0,4 – 1,0 mm	0,4 – 2,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*
Schweißquellen	Laser, WIG, Plasma	Laser, WIG, Plasma
Leistung	bis zu 580 Rohre/h	bis zu 580 Rohre/h

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.

Flexistar

Rundbiegen & Schweißen



Innovative flexible Produktionsanlage zur Herstellung dünnwandiger Qualitätsrohre

Kontinuierlicher Durchlauf

Das bewährte Flexistar-Konzept ist eine hochwertige patentierte Rohrproduktionsanlage für dünnwandiges Material.

Variabel

Als kompaktes Rohrproduktionscenter in einer Anlage, in der Mehrwalzen- und Laserschweißanlage kombiniert

werden, kommt Flexistar bei Längen- oder Durchmesseränderungen ohne Wechselteile aus. Dies ermöglicht die Herstellung von zwei unterschiedlichen Durchmessern im Wechsel (z. B. Innenrohr – Außenrohr), wie bei isolierten Kaminrohren oder mehrschichtigen Faltenbälgen erforderlich.

Modulare Automatisierung

Auf der Einschubseite können die Bleche von Stapeln oder einem Coil zugeführt werden. Eine automatische Inline-Quali-

tätskontrolle lässt sich einfach integrieren.

Rohrendenbearbeitung

Zu den Optionen für die Bearbeitung der Rohrenden zählen Expandieren, Sicken, Umlegen, Shrinken usw.

Flexistar	150/2200	250/1250	400/1250	600/1550	400/2000
Rohrdurchmesser	60 – 150 mm	60 – 250 mm	76 – 400 mm	76 – 600 mm	76 – 400 mm
Rohrlänge	300 – 2200 mm	250 – 1250 mm	250 – 1250 mm	250 – 1550 mm	250 – 2000 mm
Materialstärke	0,2 – 0,8 mm	0,4 – 1,0 mm	0,4 – 1,0 mm	0,4 – 1,0 mm	0,4 – 1,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*
Schweißquelle	Laser	Laser	Laser	Laser	Laser
Leistung	bis zu 240 Rohre/h	bis zu 240 Rohre/h	bis zu 240 Rohre/h	bis zu 240 Rohre/h	bis zu 240 Rohre/h

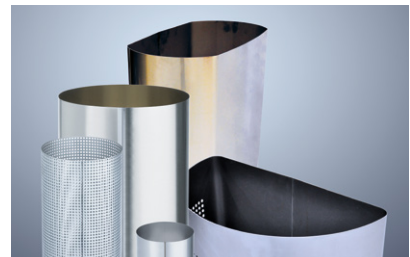
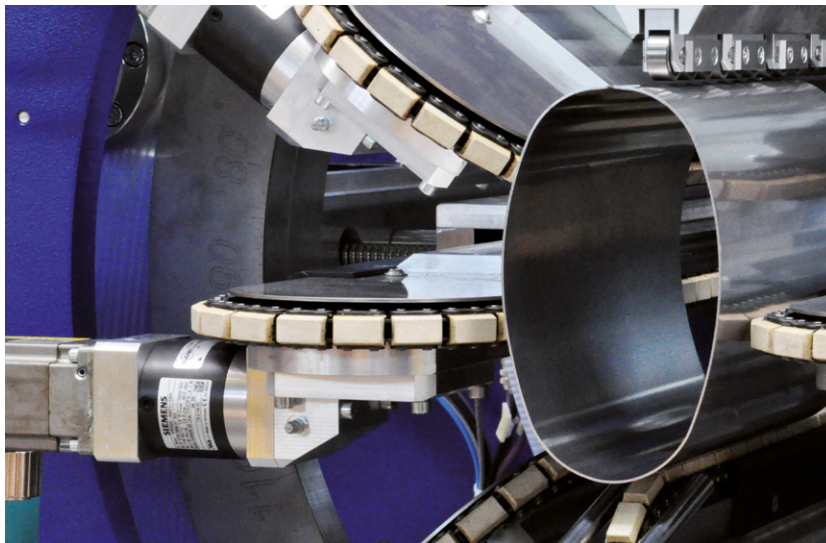
Gerne beraten wir Sie zu weiteren Dimensionen.

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.



Ecostar

Rundbiegen & Schweißen



Evolutionär wirtschaftliche Rohrproduktion für Wandstärken bis 2 mm

Mehr Flexibilität

Anforderungen nach Flexibilität im Längen- und Durchmesserbereich, Reduzierung von Umrüstzeiten, programmgesteuertes Umrüsten ohne Wechselteile sind die Stärken des Ecostar.

Freiheit in der Rohrgeometrie

Der Ecostar bietet neben den Vorteilen für die Kurzrohrfertigung – ohne formgebende Nacharbeit der Rohre – große Freiheit in der Rohrgeometrie. Kernstück des Ecostar ist die automatische Durchmesser-

anpassung im Runde- und Schweißbereich. Dabei wird das gerundete Blech durch außenliegende, radial bewegliche Spannleisten gefügt und unter einer stehenden Schweißoptik durchlaufend geschweißt.

Anwendungsgebiete

Mit seinen Abmessungen ist der Ecostar zur Produktion von Katalysatorgehäusen, runden/ovalen Kleinbehältern, Drucktanks u. ä. optimal geeignet.

Erweiterungen

Der Ecostar kann mit diesen Modulen erweitert werden:

- Nahtglätten, um eventuelle Höhenversätze in der

Schweißnaht zu eliminieren

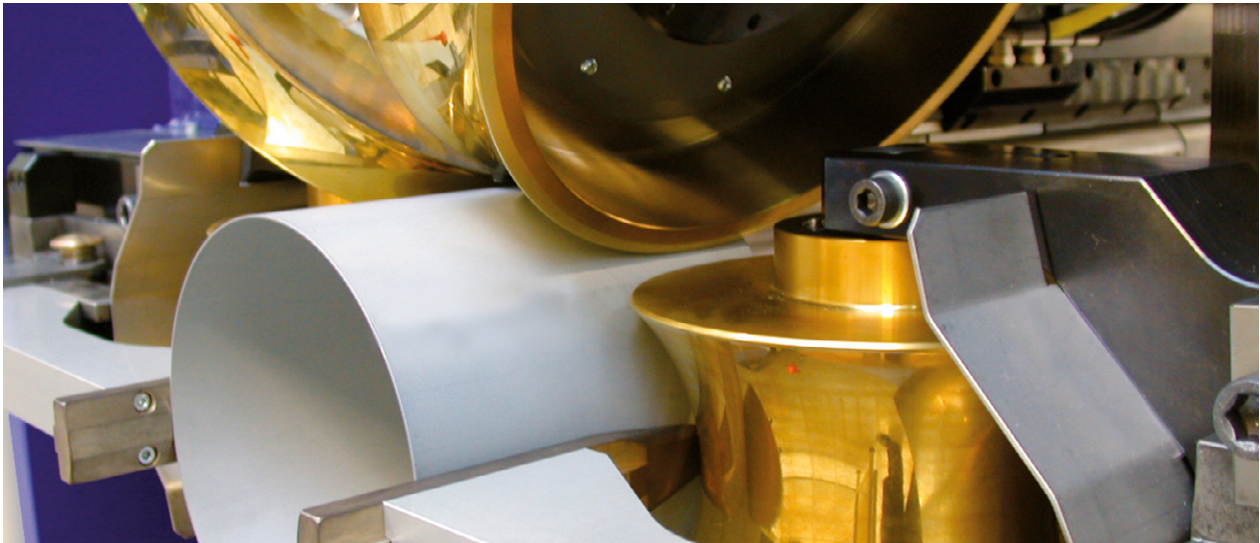
- Laserbeschriften zur Rückverfolgbarkeit des Rohres
- „Glühen“ bei ca. 500 °C, um eine anschließende Expansion oder Kalibrierung zu optimieren
- Kalibrieren oder Schrumpfen für Katalysatoren
- Beladung vom Rotationspalettentisch um Rüstzeiten zu minimieren
- Beladung von verschiedenen Platinenstapeln für die automatische Bearbeitung von Aufträgen mit verschiedenen Rohren
- Coilbeladung des Ecostars mittels einer direkt angeordneten Querteilanlage

Ecostar	200/600	400/600	400/1250
Rohrdurchmesser	80 – 200 mm	80 – 400 mm	100 – 400 mm
Rohrlänge	80 – 600 mm	80 – 600 mm	100 – 1250 mm
Materialstärke	0,8 – 2,0 mm	0,8 – 2,0 mm	0,8 – 2,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*
Schweißquelle	Laser	Laser	Laser
Leistung	bis zu 200 Rohre/h	bis zu 185 Rohre/h	bis zu 240 Rohre/h

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.

Ecomaster

Rundbiegen & Schweißen



Produktionscenter für mittlere Kurzrohre mit integrierter Mehrwalzenrundemaschine

Kompakt und schlank

Der Ecomaster überzeugt als kompakte und wirtschaftliche Fertigungszelle für die dezentrale Fertigung von Kurzrohren. Er besteht aus einer automatischen Rundeeinheit und einer Durchlaufschweißeinheit. Produziert wird ausgehend von der Platine.

Bedarfsorientierte Fertigung

Die Maschine ist als Produktionscenter für kleine und mittlere

Losgrößen vorgesehen und kann an das Tempo der nachfolgenden Arbeitsgänge, d. h. Canning, Stuffing, Expandieren usw., angepasst werden.

Rund und oval

Durch Wechseln des Spannrollensatzes können unterschiedliche Rohrgeometrien produziert werden. Für anspruchsvolle Umformarbeiten optimierte Rohrenden lassen sich durch die Option „Rohr an Rohr“ erzielen.

Erweiterungen

Der Ecomaster kann mit diesen Modulen erweitert werden:

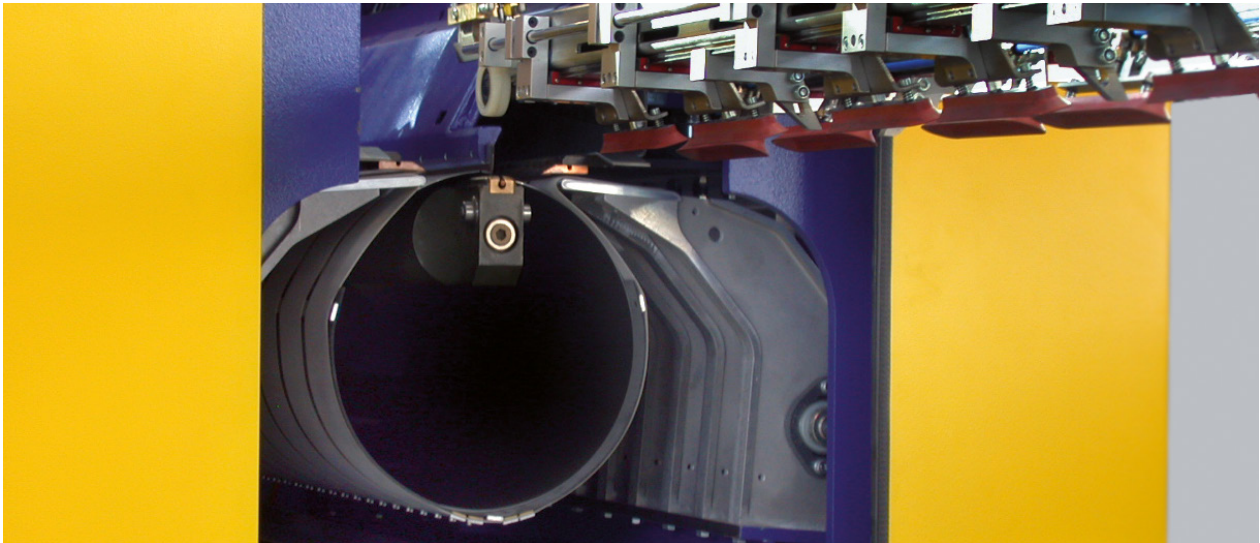
- Nahtglühen, um der Wasserstoffversprödung bei ferritischen Edelstählen entgegenzuwirken
- Nahtglätten, um eventuelle Höhenversätze in der Schweißnaht zu eliminieren
- Laserbeschriften zur Rückverfolgbarkeit des Rohres

Ecomaster 200/500	
Rohrdurchmesser	80 – 200 mm
Rohrlänge	80 – 500 mm
Materialstärke	0,8 – 2,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*
Schweißquelle	Laser, WIG, Plasma
Leistung	bis zu 240 Rohre/h

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.



Rohrproduktionscenter



Die Verkettung der Stand-alone-Anlagen (Runden und Schweißen) macht durch Automatisierung ein Produktionscenter für Rohre

Vom Blech zum Rohr

Ein Abstapelsystem lädt Platinen bis 2000 mm auf einen Einschubtisch (je nach Rohrlänge bis zu vier Platinen gleichzeitig).

Automatischer Transfer

Ein Portal-Handling be- und entlädt die Runde- und Schweißstation automatisch und transportiert die fertig geschweißten Rohre zu optional nachfolgen-

den Arbeitsgängen wie Bürsten, Kalibrieren.

Automatisierung

Automatisches Abstapeln und Beladen von Runde- und Schweißstation machen ein manuelles Eingreifen überflüssig.

Vielseitige Möglichkeiten

Flexibilität in Geometrien, Durchmessern und Längen von Rohren zeichnen die Anlagen von Weil Technology aus.

Taktzeit

Die gleichzeitige Bearbeitung mehrerer Teile in der Linie er-

möglicht eine hohe Produktionsleistung.

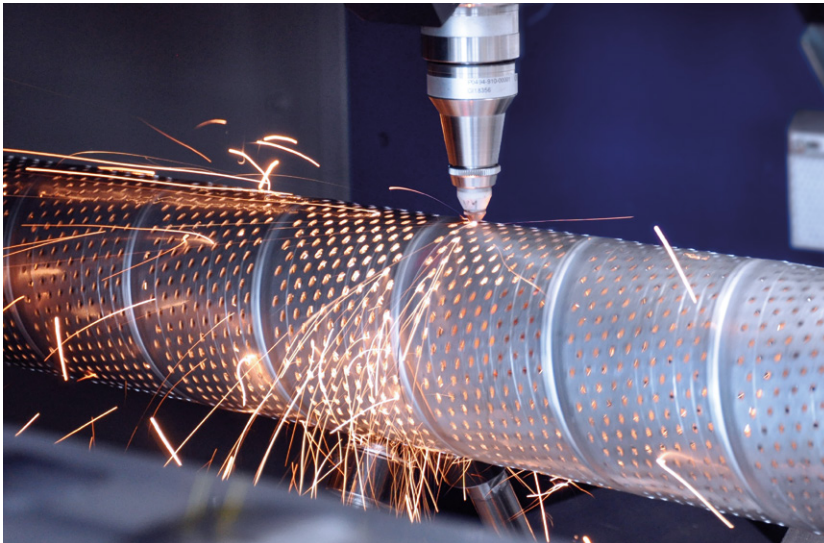
Modulares Konzept

Die Kombination von Abstapler, Multiroller, Flexmaster, Portal-Handling und Ausrüstung für die Rohrweiterbearbeitung lässt sich problemlos an individuelle Produktionsanforderungen anpassen. Die ausgeklügelte Kombination aus Mehrwalzen- und Schweißsystem macht ovale und runde Geometrien möglich.

	Produktionscenter für Lüftungrohre	Produktionscenter für Kaminrohre und Katalysatoren
Durchmesser	76 – 400 mm	76 – 400 mm
Rohrlänge	200 – 2000 mm	120 – 1270 mm
Materialstärke	0,8 – 3,0 mm	0,8 – 2,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl*	Stahl, Edelstahl*
Schweißquelle	Laser, WIG, Plasma	Laser, WIG, Plasma
Leistung	bis zu 580 Rohre/h	bis zu 240 Rohre/h

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.

Rohrschneidemaschine



Laser-Rohrschneidemaschine für dünnwandige Rohre mit großem Durchmesser

Flexibilität

Diese Maschine ist optimal zum Schneiden von Gehrungen, Ringen, Ellipsen, Vierecken und frei programmierbaren Konturen in dünnwandigen Rohren. Alle erforderlichen Parameter – importiert aus CAD- oder Grafikdaten – werden im Bedienpult gespeichert und können jederzeit geändert oder abgerufen werden.

Qualitätsrohre

Die Ergebnisse sind deformations-, grat-, oxidfreie Kanten und trockene Rohre.

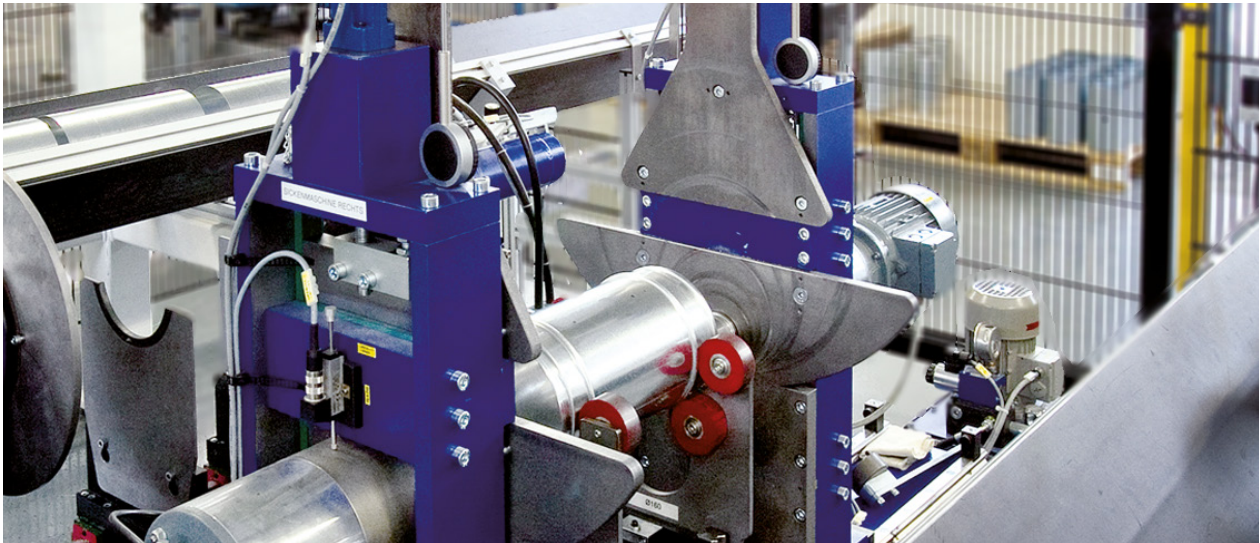
Optimierung

Um die Lasereinschaltzeiten zu erhöhen und damit die Effizienz zu steigern, können mehrere Rohrschneidanlagen mit einem Laser gepowert werden. Oder bei existierendem Laser mit freiem Abgang kann eventuell der Schneidlaser eingespart werden.

	RSM 600/1550	RSM 3400/700	RSM 3400/1600
Rohrdurchmesser	80 – 600 mm	60 – 400 mm	60 – 400 mm
Eingangsrohrlänge	100 – 1500 mm	150 – 700 mm	600 – 1600 mm
Fertigrohrlänge	100 – 1500 mm	50 – 700 mm	600 – 1600 mm
Materialstärke	0,4 – 1,0 mm	0,4 – 3,0 mm	0,4 – 3,0 mm
Materialien	Stahl, Edelstahl, Aluminium*		
Schneidquelle	Laser		

* Andere Werkstoffe auf Anfrage.

Rohrendenbearbeitung



Vorstoß in neue Dimensionen der Rohrendenbearbeitung in Verbindung mit flexiblen Rohrfertigungsanlagen

Das Rohrendenbearbeitungscenter kann nahtlos automatisiert an eine bestehende Längsnahtschweißmaschine angebinden werden. Auch eine Stand-alone-Variante mit manueller Rohrz- und -abfuhr ist möglich.

Hohe Effizienz

Das Transportsystem, in Portalbauweise, be- und entlädt

die Bearbeitungsstationen in einem gleichzeitigen Takt. Damit können – bei geringstem Platzbedarf – höchstmögliche Leistung, Fertigungssicherheit und Produktqualität garantiert werden.

Flexibler Einsatz

Die einzelnen Aggregate können als eine einseitig bearbeitende Anlage oder als Doppelanlage konzipiert werden, um beide Rohrenden simultan bearbeiten zu können. Eine Besonderheit ist die Fertigung von doppelwandigen

Rohren, bei der abwechselnd Innen- oder Außenrohr bearbeitet werden.

Vorteile:

Die Wechselfertigung optimiert den Logistikaufbau für die Fertigung:

- minimierte Lagerbestände
- höchste Lieferflexibilität

Anwendungsgebiete:

- Expandieren
- Kalibrieren
- Sicken

Rohrendenbearbeitung	
Durchmesser	80 – 400 mm
Rohrlänge	250 – 1250 mm
Materialstärke	0,4 – 1,0 mm
Material	Stahl, verzinkt und Edelstahl
Taktzeiten	Ø 100: 25 Sek.* Ø 200: 28 Sek.* Ø 400: 34 Sek.
Umrüstzeiten	von Ø 100 bis Ø 400: 6 Minuten von Ø 80 bis Ø 100: 12 Minuten

* Bei Längen unter 500 mm verlängern sich die Taktzeiten auf 30 s, da die Aufweineinheiten nacheinander eingefahren werden.



TechCenter

Sie suchen nach Lösungen, die vom Standard abweichen? Dieser Herausforderung nehmen wir uns in unserem TechCenter gerne an und finden Wege, um Ihre speziellen Anforderungen zu erfüllen. Neben erfahrenen Ingenieuren stehen Ihnen dabei unser Labor und externe Partner für besondere Aufgaben zur Verfügung. Auch hier sind stets alle Schnittstellen optimal aufeinander abgestimmt, um stabile Prozesse zu gewährleisten: Ob individuelle Anlagen aus bewährten Standardmodulen oder maßgeschneiderte Modulentwicklung, unsere tragfähigen Konzepte haben schon häufig dazu beigetragen, signifikante Vorteile gegenüber der Konkurrenz zu erreichen.

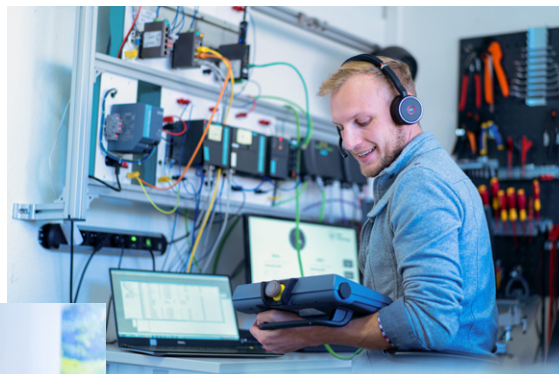
Service

Zuverlässigkeit ist einer unserer Grundsätze und hört nicht mit dem Verkauf unserer Maschinen auf. Unser Service ist breit aufgestellt und stets für Sie da:

Ob durch die Lieferung von Ersatzteilen, Ferndiagnosen oder Wartungsleistungen – oberstes Ziel unserer Service-Mitarbeiter*innen ist es, Stillstandzeiten in Ihrer Fertigung auf ein Minimum zu reduzieren. Dazu bieten wir Ihnen passgenaue Dienstleistungspakete, die den Anforderungen Ihrer Produktion optimal entsprechen.

Unsere Service-Leistungen für Sie

- Fernwartung und Hotline-Betreuung: schnelle und unkomplizierte Unterstützung an, die in vielen Fällen schon online oder per Telefon eine passende Lösung bietet und aufwändige Serviceeinsätze vermeidet
- Reparatur- und Wartung zur Vermeidung und schnellstmöglichen Behebung von Stillständen
- Ersatzteil-Versorgung und -Empfehlungen zur Bevorratung für Ihre Instandhaltung: alle Komponenten aus einer Hand
- Umbauten, Upgrades und Erweiterungen Ihrer Weil-Anlage



Kontakt

Wünschen Sie ein persönliches Gespräch mit unseren Experten oder Informationen zu unseren Produkten und Dienstleistungen?

Gerne beraten wir Sie individuell und kostenfrei zu Ihrem Fertigungspotential. Sprechen Sie uns an!

Weil Technology GmbH

Neuenburger Str. 23
79379 Müllheim
+49 7631 1809 0

Weil Technology North America LLC

25921 Meadowbrook Road
Novi, MI 48375
+1 248 344 2211

Weil Machinery (Shanghai) Co., Ltd.

Rm. 101, Building 2, No. 763, Lianfu Rd.
Jiuting Town
Songjiang District
Shanghai, 201615
+86 21 67600156

info@weil-technology.com



www.weil-technology.com



**Weil
Technology**

**Realizing
fascinating
solutions**

www.weil-technology.com