



**Weil  
Technology**

**机器和设备  
解决方案和服务**

**Realizing fascinating solutions**

## 欢迎体验不可思议的解决方案。

凡是要求成熟质量、同时正在进行转变、制造未来产品的地方，都有 Weil Technology 生产解决方案的用武之地。我们为您提供支持，让您在钣金加工时实现、优化和自动化您的生产过程。

我们的产品品种齐全，包括大量工艺过程模块，其可以智能地组合成交钥匙设备，或者作为独立机器使用。除机器和设备以外，我们也可以为您提供大量解决方案和服务，比如可行性研磨、样机制造和服务。



# 内容

## 柔性激光解决方案

MLC	4
FLC CutFusion	5
LCC	6
LWC	7
LWM	8

## 焊接

Flexmaster	9
LRSA 250	10
Tubestar	11

## 车圆

Multiroller	12
RMA-Serie	13

## 车圆和焊接

Twinmaster	14
Flexistar	15
Ecostar	16
Ecomaster	17

管材生产中心	18
--------	----

管材切割机	19
-------	----

管材末端加工	20
--------	----

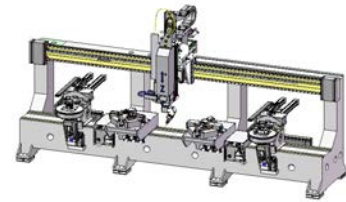
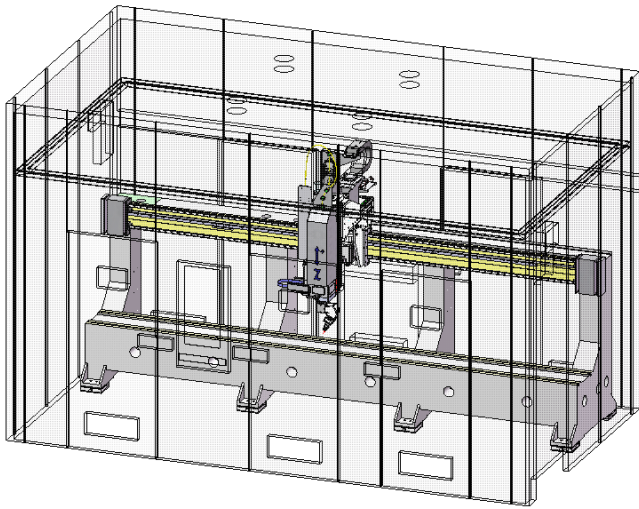
TechCenter	21
------------	----

服务	22
----	----

联系方式	23
------	----

# MLC

## 柔性激光解决方案



### 面向激光切割和激光焊接的模块化设备技术，可集成最高自动化程度的额外生产技术

#### 模块化系统

MLC 将激光切割和激光焊接与车圆、冲压、压印、激光打标等额外生产技术设备组合搭配到一起。其模块化结构可以提供高缩放能力。其既可作为独立设备使用，也可以与系统内的多台设备联动使用。视产品要求而定，可在设备中集成项目专用的工艺过程模块，并将其相互联动。

#### 灵活、可实现自动化

固体激光器、固定式光学系统、基于扫描仪的系统以及大量过程监控和质量保障方式为激光材料加工提供了创新方案。由于能轻松够及，因此可实现创新自动化

方案，直至实现完全自主的设备技术。

#### 经济性

模块化结构除了可以进行激光加工以外，还让集成其它生产技术设备成为可能。这是一个独一无二的特性，再加上各个能创造价值的工艺过程，因此有效地降低了物流工作量。此外，不再需要费力地集成单台机器以及耗费大量时间制作接口。通过操作方案实现快速而简单的组件编程，因此能实现快速、简便的生产入门。

#### 装备

- 集成有 X、Y、Z 轴的轴模块（飞行光学系统）
- 可以 (X、Y、Z) 500/250/250 [mm], 500-mm 步幅延长 X 轴中的加工范围，以实现可选择地加

工大号部件

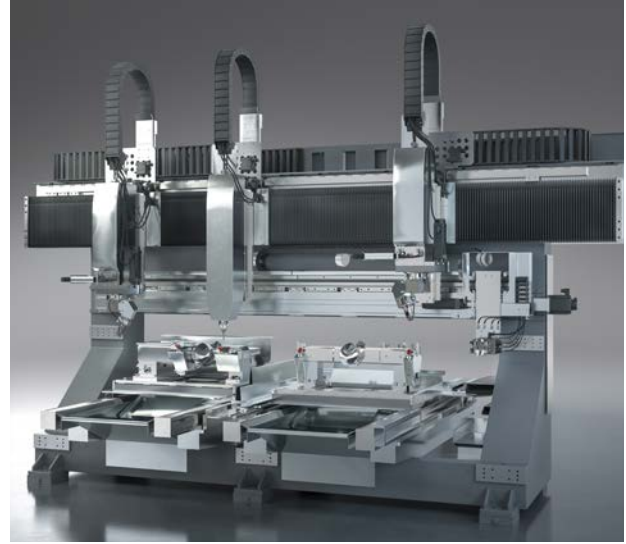
- 在一个工艺过程单元中针对多工架加工进行连续优化，以达到更高的生产效率
- 配备有相应过程光学系统的固体辐射源可按产品专门进行激光材料加工
- 按照项目个性化产品要求采用其它生产技术：您拥有标准化基础机器的各项优势，不需要做出任何妥协

#### 应用领域

- 组合式生产技术，比如车圆 + 焊接
- 加工 3D 组件
- 选择性地加工长部件

# FLC CutFusion

## 柔性激光解决方案



**一台机器中同时进行激光切割和激光焊接, 适合最高精度的三维加工**

### FLC 的创新

将最多三套激光加工光学系统组合在一台机器中, 从而能同时 3D 切割和焊接, 不需要装调时间。将各个工序合并在一个加工工位中, 因此并不会创造价值的运输时间以及建立库存缓冲区都不再需要。因为有激光管理的原因, 可通过同一激光源为所有加工光学系统提供光源。其结果是最高质量、精度和生产率标准。

### 激光器设置的灵活性

固体激光器、固定式光学系统、基于扫描仪的系统以及大量过程监控和质量保障方式为激光材料加工提供了创新方案。

### 机器的灵活性

部件专用的夹具快换系统可最大程度缩短装调时间。可根据批次规模灵活进行生产, 也可以选择单工位或双工位模式。

### 经济性

将切割和焊接技术组合在一台机

器中, 通过双工位模式下节拍时间并行装载/卸载, 减少了物流工作量, 简化了物料流, 并提高了生产率。

### 自动化

FLC 凭借模块式自动化方案备受信赖, 从手动装载/卸载到完全自主设备, 包括相应的检测工位。

### 产品质量和精度

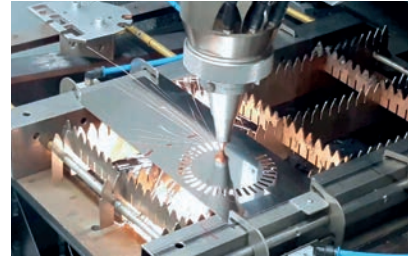
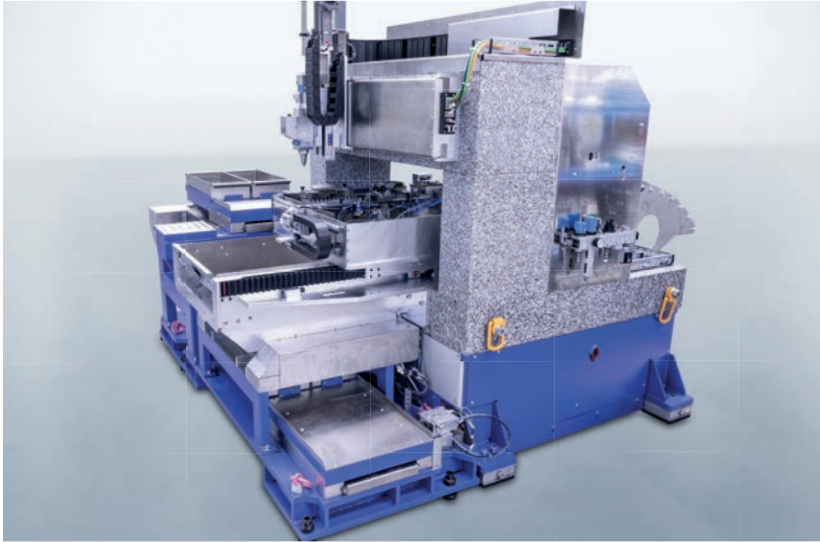
± 0.03 mm 的高重复精度和通过协调加工光学器件实现的独特加工质量, 避免了因重新夹紧和定位而造成的质量损失

### 应用领域

- 将激光切割和激光焊接任务并入一台机器中
- 传输介质的系统
- 用板材组件代替铸件
- 用采用半壳技术的创新生产工艺代替 IHU & AHU
- 由 2D 组件构成的 3D 组件
- 组件尺寸可达 900/600/300 毫米

# LCC

## 柔性激光解决方案



### 高动态 2D 和 2 ½D 加工激光切割单元

LCC 通过解耦加工轴方案将最高动态性能与最高精度相结合。

### 最高精度

机床床身配备天然花岗岩材质立式龙门架，并且是为了保证最高抗振强度和温度稳定度而设计的。主轴装备有线性直接驱动装置，使用它在高加速度下可达到  $\pm 0.02$  mm 的轮廓精度。

### 应用领域

模块化夹紧方案允许在不同应用领域使用 LCC：

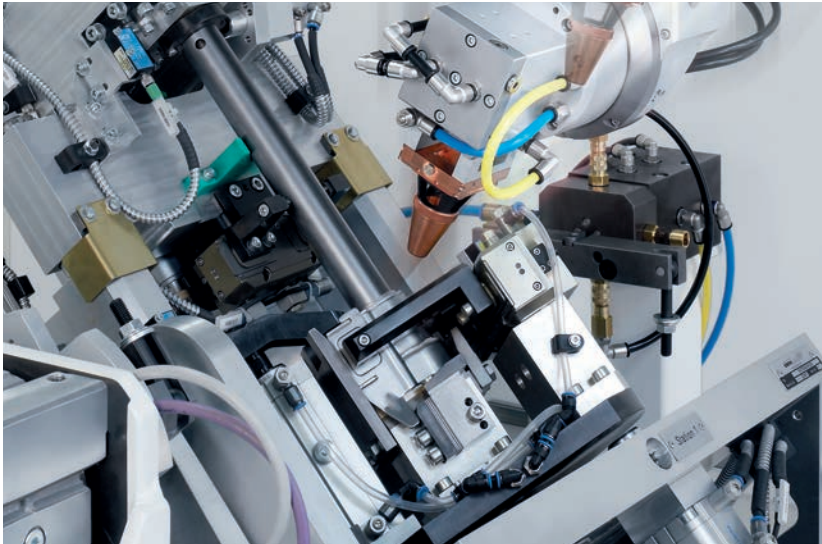
- 作为独立设备
- 用于自主卷材/板坯模式
- 用于嵌入生产线链接
- 用于在 0.15 mm - 0.5 mm 的壁厚下加工薄板材

	LCC 501	LCC 1001	LCC 502
工作范围 X/Y/Z (mm)	500/500/120	1000/500/120	500/500/120
板坯管材规格 X/Y/Z (mm)	500/2000/5*	1000/2000/5*	500/2000/5*
卷材管材规格 X/Y/Z (mm)	500/∞/3*	1000/∞/3*	500 /∞/ 3*
单件货物工作范围 X/Y/Z (mm)	500/500/120	1000/500/120	500/500/120
最高板坯/卷材/单件货物定位速度 (X/Y 轴 - m/min)	100/80/100	80/80/100	100/80/100
最大轮廓精度 (mm)	$\pm 0.02$	$\pm 0.02$	$\pm 0.02$

\* 根据询盘提供其它材料。

# LWC

## 柔性激光解决方案



### 集成有智能模具方案的多轴激光焊接单元

加工光学系统的四个轴与一个或多个工件轴相结合，可以实现三维加工。这样，便可实现大量高精度的焊接和切割操作方式。

### 有效生产

LWC 不会产生飞溅物和氧化物，焊接深度也能保持高度一致。轮廓精度达到 0.05 mm、气密性达到 100 %，而且由于最少的热量输入，最大限度地减少了材料变形，焊缝质量备受信赖。最高的焊接速度和杰出的系统动力，使其在产量

方面的表现也可圈可点。

**配备圆分度台的多轴激光焊接单元**  
在多工位旋转工作台设备上  
进行旋转加工

### 5 轴加工

一次装夹就可以加工复杂的部件

### 智能夹具

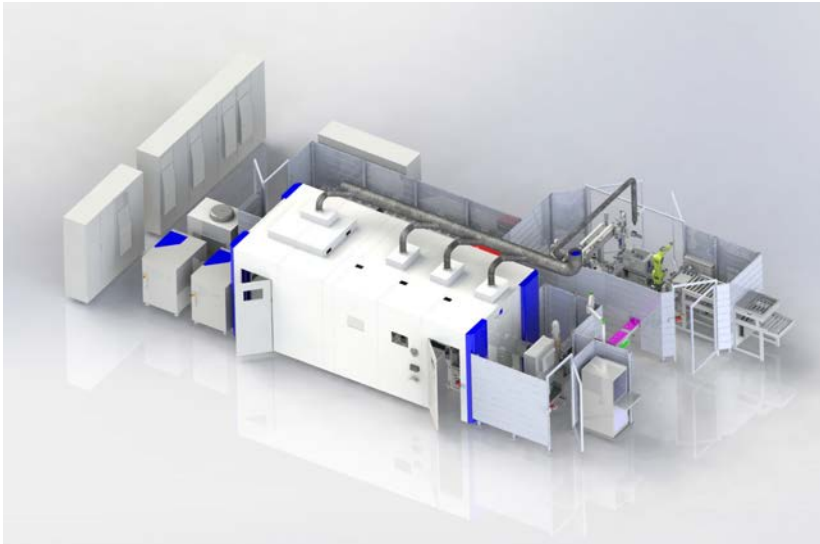
智能测量任务部件监控

### 符合人机工程原理的操作

放料位置可轻松够及

通过与客户的紧密合作，部件结

构和夹紧方案相互协调，按照激光器加工进行设计，视部件复杂程度开发符合激光器焊接要求的多工位旋转工作台设备。



### 面向装配和焊接任务的激光焊接模块适合生产复杂的组件

通过将生产流程划分为各个步骤，可以使用标准化的模块支撑工件和进行激光加工。通过工件支架系统进行联动，可在多个模块中同时进行加工。

由于每个模块可个性化使用和配置，因此可以生产复杂的组件。

### 灵活的夹紧方案

夹紧工具可方便快速地更换，因此可以灵活地生产工件。

### 经深思熟虑的模块系统

该模块系统的作用不仅在于让每个模块都能使用多个光学系统，

而且还可以支撑机械加工工位。其作用是，不仅可以让工艺流程一目了然，还可以实现装配、焊接和检测任务的组合。通过工件支架系统实现的联动中可以集成密封性检测工位、激光打标工位和托盘码垛系统。

### 精度

通过坚固的夹具可实现最高精度。

### 质量

对各个工艺流程进行划分可个性化地调整详细任务。

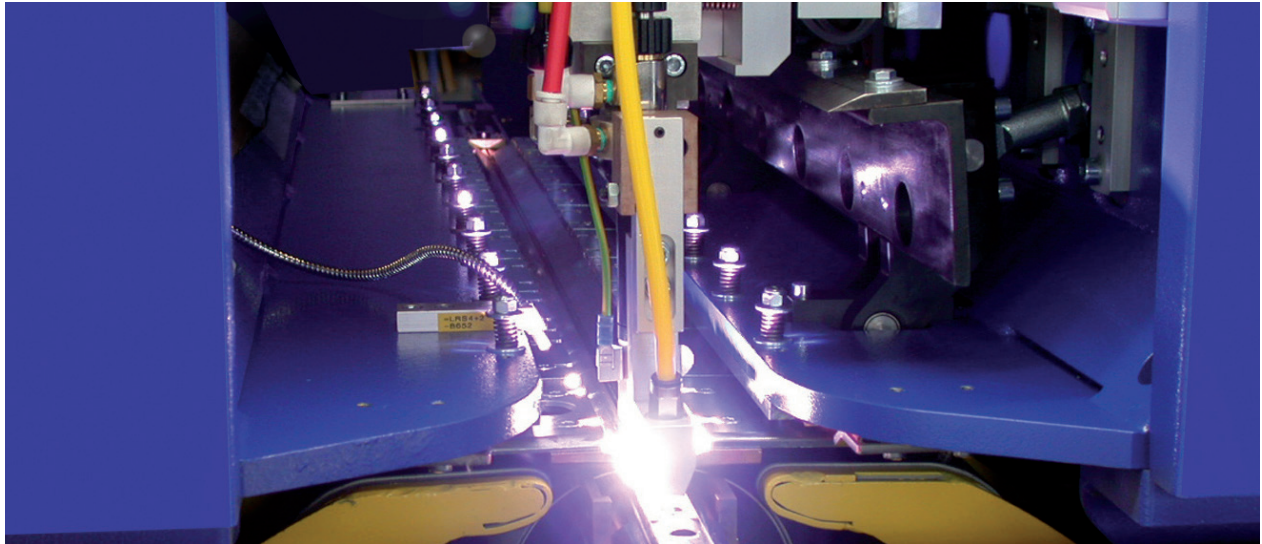
### 经济性

并行工艺流程可保证高产量。



# Flexmaster

## 焊接



**单工位焊接设备可以让小到中等批次规模的管材生产拥有最高灵活性**

### 获得专利的夹紧技术

夹紧带系统可实现精确、可重复的夹紧，不需要使用特定直径的模具：圆形、椭圆形、多边形。

### 编程

操作台中可保存最多 400 个程序，包括相应夹紧和焊接参数。

### 易于管理

设备视选定的程序自动进行调整。

### 可再现性

高接合和夹紧过程精度可在自动化焊接程序中保障稳定的质量。

### 模块化方案

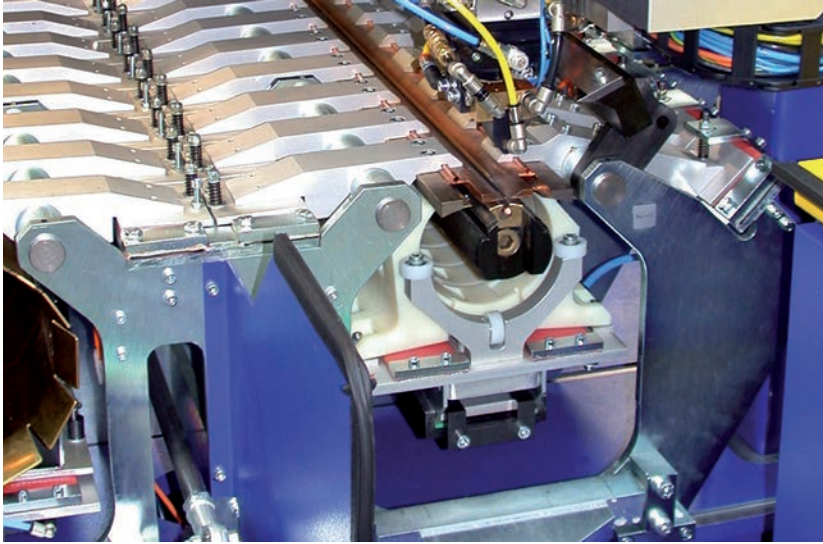
Flexmaster 系列设备可以与 Weil Technology 的大量模块搭配使用，并作为独立机器解决方案运行，或者在一条全自动生产线中运行。

由于使用灵活的夹紧装置，无需进行机械换装即可切换直径。

	Flexmaster 400/1250	Flexmaster 400/2000	Flexmaster 600/1500	Flexmaster 1000
管材直径	76 - 400 (600) mm	76 - 400 (600) mm	100 - 610 mm	200 - 1000 mm
管材长度	100 - 1270 mm	100 - 2000 mm	250 - 1550 mm	250 - 2000 mm
板材厚度	0.4 - 2.0 mm	0.8 - 2.0 mm	0.8 - 2.0 mm	0.6 - 2.0 mm
材料	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*
焊接源	激光器，TIG，等离子体	激光器，TIG，等离子体	激光器，TIG，等离子体	激光器，TIG，等离子体
生产率	最高 150 根管材/小时		最高 80 根管材/小时	最高 60 根管材/小时

# LRSA 250

## 焊接



**紧凑式双工位管材焊接机可达到最高产量**

### 几何形状和夹紧过程

由于使用了在快速夹紧顺序方面经过优化的特定直径模具，因此可以焊接圆形、椭圆形和多边形管材。

### 快速换装

按照人机工程原理设计的模座可以实现快速、方便的管径更换。

### 方便维护

尽管支面小，但大号维护罩可保证能轻松够及。

### 模块化方案

该机器可作为独立解决方案运行，或者集成在全自动生产系统中。

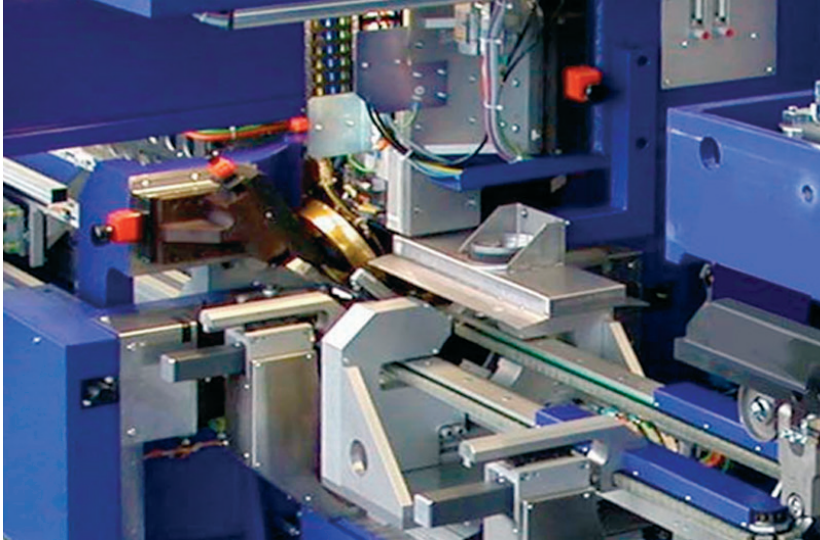
可为工位装载和卸载。

LRSA 250/1100	
管材直径	76 - 250 mm
管材长度	100 - 1100 mm
板材厚度	0.4 - 2.0 mm
材料	钢，不锈钢*
焊接源	激光器，TIG，等离子体
生产率	最高 240 根管材/小时

\* 根据询盘提供其它材料。

# Tubestar

## 焊接



### 连续管材焊接机集成在短管全自动生产线中

#### 自动化

生产线生产由卷材或板坯制成的激光焊接空心型材。

#### 生产汽车管材

从尾气系统单独元件到后桥，一直到发动机悬架或者其它车身元件，Tubestar 设备可大量生产有不同几何形状的高品质工件。短换装时间保证了能按需生产不同管形的元件。

### 取决于用途的车圆工艺

将小直径、大板材厚度的管材车圆时，使用模具可保证管材的圆度。使用车圆机可方便地将薄管材或打孔管材车圆。

	Tubestar 100	Tubestar 150
管材直径	23 - 100 mm	50 - 150 mm
管材长度	210 - 1300 mm	100 - 2000 mm
板材厚度	0.3 - 2.0 mm	0.8 - 4.0 mm
材料	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*
焊接源	激光器，TIG，等离子体	激光器，TIG，等离子体
生产率	最高 800 根管材/小时	最高 960 根管材/小时

\* 根据询盘提供其它材料。



# Multiroller

## 车圆



### 数控多辊车圆机可以生产不同直径的管材，不需要机械换装

Multiroller 作为高科技车圆机备受青睐，可以全自动、灵活地生产管材长度最大 2000 mm、半径超过 30 mm 的管材。

### 不需要更换模具意味着不会因换装造成时间损失

通过按下按键切换为其它直径。可通过参数设置补偿材料状态的变化。

### 管材长度小于 2000 mm

凭借 Multiroller 技术，即使是长管材，也可以获得极佳的车圆效果。

### 小直径

小直径长管材和难成型材料对于 Multiroller 来说不成问题。

### 模块式结构

可作为独立车圆机，或者与焊接设备组合为 Multiroller 提供自动化模块。

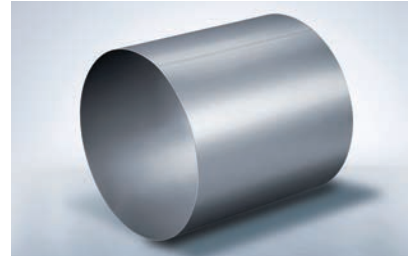
	Multiroller 400/1250	Multiroller 400/2000	Multiroller 150/2000
管材直径	80 - 400 mm	80 - 400 mm	60 - 150 mm
管材长度	最大 1250 mm	最大 2000 mm	最大 2000 mm
板材厚度	0.4 - 3.0 mm	0.8 - 3.0 mm	0.8 - 3.0 mm
材料	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*
焊接源	激光	激光	激光
生产率	最高 240 根管材/小时		

我們很樂意為您提供其他方面的建議。

\* 根据询盘提供其它材料。

# RMA 系列

## 车圆



### 自动数控双辊车圆机适合集成到自动化生产线中

#### 流程

车圆过程由程序控制全自动运行，可保证高可再现性。可保存所有工艺参数，以备之后使用。

#### 自动化

通过与堆垛机和输出单元搭配，设备可实现自动化。

#### 多倍生产

产量翻数倍：视板坯尺寸而定，可同时车圆多个部件。

### 最佳成果

通过使用带支撑装置的上辊，也可以生产出高品质的小管径。

是圆管形状的理想解决方案。

尤其适于集成到全自动生产线中，或者作为独立解决方案使用。

	RMA 150/700	RMA 250/700	RMA 400/600	RMA 400/1000
管材直径	50 - 150 mm	80 - 250 mm	80 - 400 mm	80 - 400 mm
管材长度	80 - 700 mm	80 - 700 mm	80 - 600 mm	80 - 1000 mm
板材厚度	0.4 - 1.5 mm	0.4 - 2.0 mm	0.4 - 2.0 mm	0.4 - 2.0 mm
材料	钢，不锈钢*			
生产率	最高 360 根管材/小时			

\* 根据询盘提供其它材料。



# Twinmaster

车圆 + 焊接



## 将车圆机和焊接机组合到一台设备中

Twinmaster 是面向短管材大量生产的高效机器。

### 多倍生产

视坯尺寸而定，可同时车圆和焊接多个部件。

### 成熟技术

其特点在于精妙的夹紧过程，可以将管材最佳地定位在焊接工位中。

### 灵活性

机器可以生产不同的几何形状和外形：一根管材最多可以有 14 种

不同半径，可以生产双壁管材，加工打孔板材等。

### 模块式结构

添加堆垛机和多个深加工选装件（焊缝退火处理、校准、整平、堆垛等）之后，Twinmaster 可以成为一台完整的短管材生产设备。

	Twinmaster 150/700	Twinmaster 250/700
管材直径	80 - 150 mm	80 - 250 mm
管材长度	100 - 700 mm	100 - 700 mm
板材厚度	0.4 - 1.0 mm	0.4 - 2.0 mm
材料	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*
焊接源	激光器，TIG，等离子体	激光器，TIG，等离子体
生产率	最高 580 根管材/小时	最高 580 根管材/小时

\* 根据询盘提供其它材料。

# Flexistar

## 车圆与焊接



### 生产薄壁高品质管材的创新型柔性生产设备

#### 持续运行

成熟 Flexistar 方案是一种薄壁材料的高品质管材生产设备, 已获得了专利。

#### 可变

作为在一台设备中组合了多辊和激光焊接设备的紧凑型管材生产中心, Flexistar 可以应付管长或管径变化, 无需更换零件。这种独特的特性使得可以根据例如绝缘烟囱管或多层波纹管等应用的要求, 交替生产两种不同直径的管材 (例

如内管 - 外管)。

#### 模块式自动化

可以在插入侧从堆垛或卷材送入板材。可以方便地集成自动内嵌式质量检查器。

#### 管端加工

管端加工选项包括膨胀、卷边、翻转、收缩等。

Flexistar	150/2200	250/1250	400/1250	600/1550	400/2000
管材直径	60 - 150 mm	60 - 250 mm	80 - 400 mm	76 - 600 mm	76 - 400 mm
管材长度	300 - 2200 mm	250 - 1250 mm	250 - 1250 mm	250 - 1550 mm	250 - 2000 mm
板材厚度	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
材料	钢, 不锈钢*	钢, 不锈钢*	钢, 不锈钢*	钢, 不锈钢*	钢, 不锈钢*
焊接源	激光	激光	激光	激光	激光
生产率	最高 240 根管材/小时	最高 240 根管材/小时	最高 240 根管材/小时	最高 240 根管材/小时	最高 240 根管材/小时

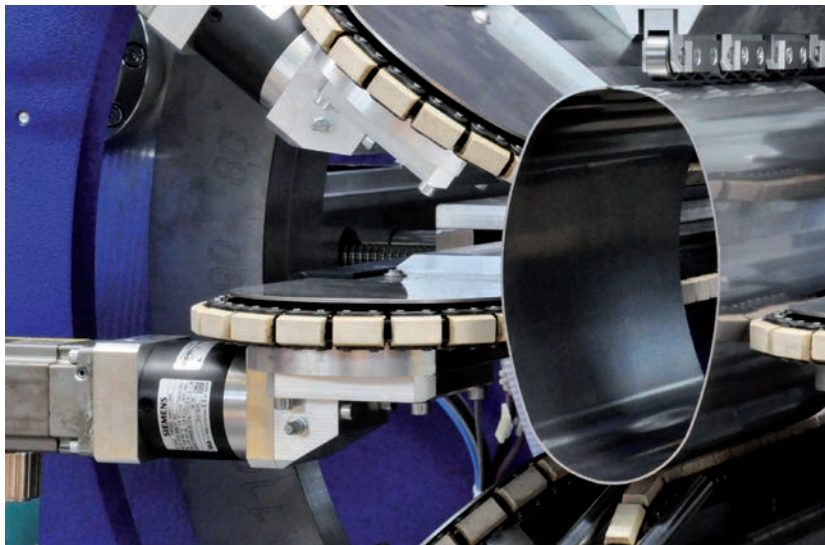
\*我們很樂意為您提供其他方面的建議。

\* 根据询盘提供其它材料。



# Ecostar

## 车圆与焊接



### 面向最大 2 mm 壁厚并具有革命性意义的经济型管材生产

#### 更多灵活性

满足管材长度和管径范围的灵活性要求、不需要换装时间、无需更换件并由程序控制的换装,这些都是 Ecostar 的优势所在。

#### 管材几何形状灵活可选

Ecostar 除在短管材生产方面有优势以外——不需要对管材进行成型返工——还可以实现高管材几何自由度。Ecostar 的核心部件是在车圆和焊接范围内自动调整直径。这时从外部通过外置且径向移动的夹紧条接合倒圆板材,并在竖立的焊接光学系统下进行连续焊接。

### 应用领域

Ecostar 凭借其尺寸方面的优势,特别适合生产催化器壳体、圆形/椭圆形小容器、压力罐等。

### 扩展

Ecostar 可扩展以下模块:

- 接缝整平,以消除焊缝中可能出现的高度偏差
- 激光打标,以保证管材的可追溯性
- 在大约 500 °C 时“发光”,以优化后续的扩展或校准
- 催化转化器的校准或收缩(硬-软填充)
- 从旋转托盘台装载以最大限度地减少设置时间
- 装载不同的坯料堆,以自动处

理不同管材的订单 通过直接连接的定长切割线对 Ecostar 进行线圈装载

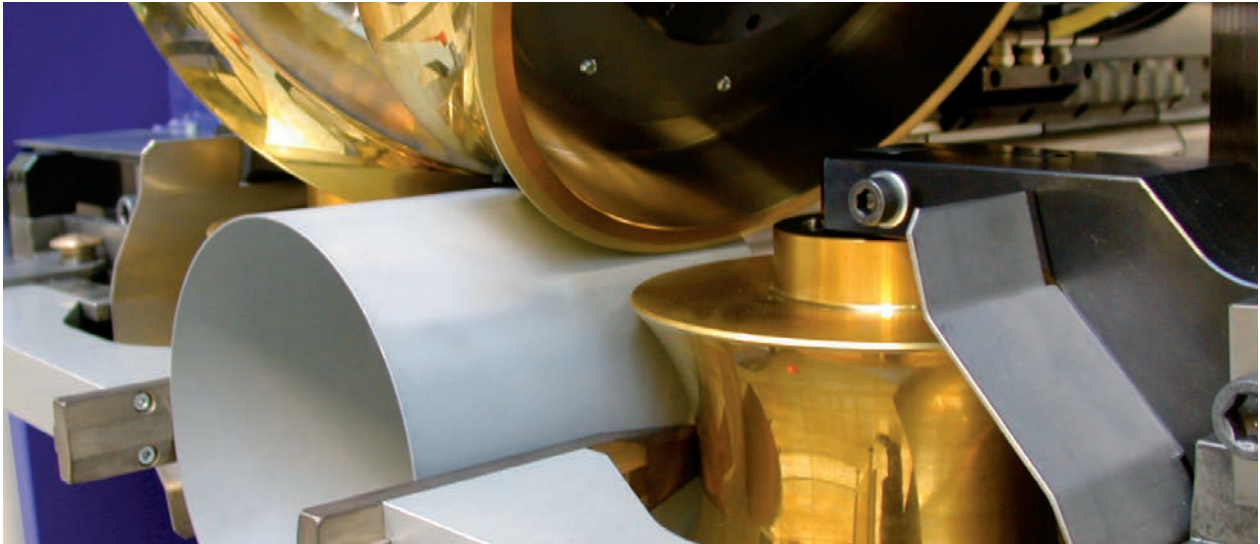
Ecostar	200/600	400/600	400/1250
管材直径	80 - 200 mm	80 - 400 mm	100 - 400 mm
管材长度	80 - 600 mm	80 - 600 mm	100 - 1,250 mm
板材厚度	0.8 - 2.0 mm	0.8 - 2.0 mm	0.8 - 2.0 mm
材料	钢, 不锈钢*	钢, 不锈钢*	钢, 不锈钢*
焊接源	激光	激光	激光
生产率	最高 200 根管材/小时	最高 185 根管材/小时	最高 240 根管材/小时

\* 根据询盘提供其它材料。



# Ecomaster

## 车圆与焊接



### 面向中等短管的生产中心, 集成有多辊车圆机

#### 紧凑且狭长

Ecomaster 作为紧凑的经济型生产单元备受青睐, 适合分散式生产短管。其包括一个自动化车圆单元和一个连续焊接单元。以板坯为基础生产。

#### 按需生产

机器被设计为小和中等批次规模的生产中心, 可以根据下游工序, 比如密封罐装、填充、扩径等的速度进行调整。

### 圆形和椭圆形

通过更换张紧轮套件可生产不同的管材几何形状。通过“管材对管材”选项可以为有严苛要求的成型加工生产经优化的管材末端。

### 扩展

Ecomaster 可扩展以下模块:

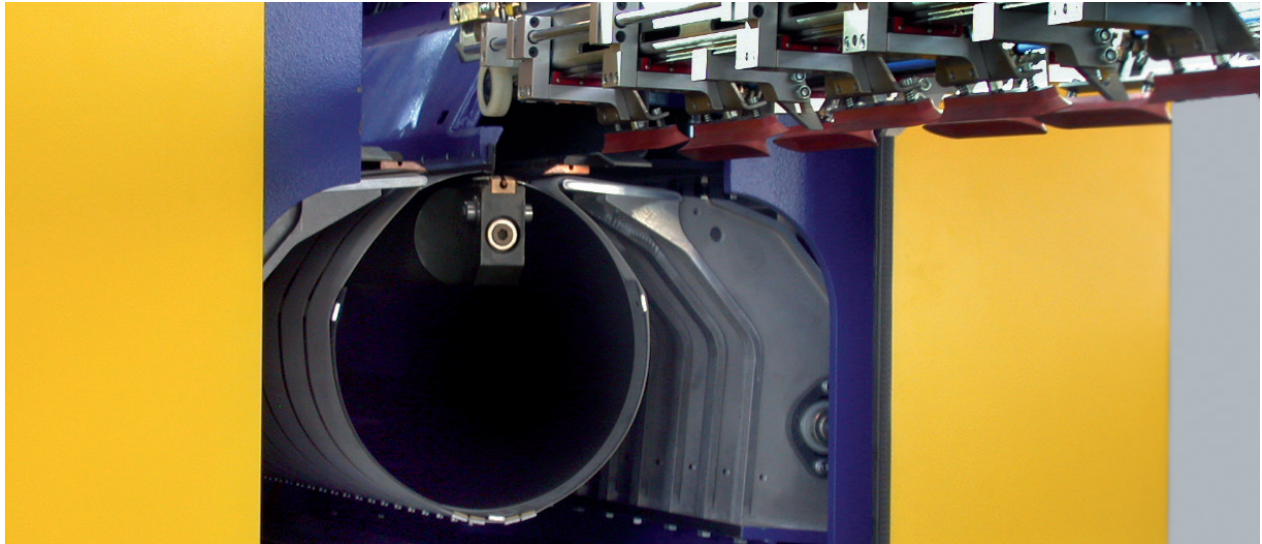
- 接缝退火处理, 以应对铁素体不锈钢中出现的氢脆
- 接缝整平, 以消除焊缝中可能出现的高度偏差
- 激光打标, 以保证管材的可追溯性

Ecomaster 200/500	
管材直径	80 - 200 mm
管材长度	80 - 500 mm
板材厚度	0.8 - 2.0 mm
材料	钢, 不锈钢*
焊接源	激光器, TIG, 等离子体
生产率	最高 240 根管材/小时

\* 根据询盘提供其它材料。



# 管道生产中心



**独立设备（车圆和焊接）的联动是通过管材生产中心自动化实现的**

## 从板材变成管材

堆垛系统在进料台上装载最多 2000 mm 的板坯（视管材长度而定，最多同时四个板坯）。

## 自动输送系统

门架式搬运装载取件系统自动装载和卸载车圆和焊接工位，将焊接好的管材运输至下游工序，比如刷净、校准。

## 自动化

倒圆和焊接工位的自动卸垛和装载不再需要人工干涉。

## 全面的可能性

Weil Technology 设备的特点是管材的几何形状、直径和长度灵活。

## 循环时间

在一条生产线中同时加工多个工件可实现高生产率。

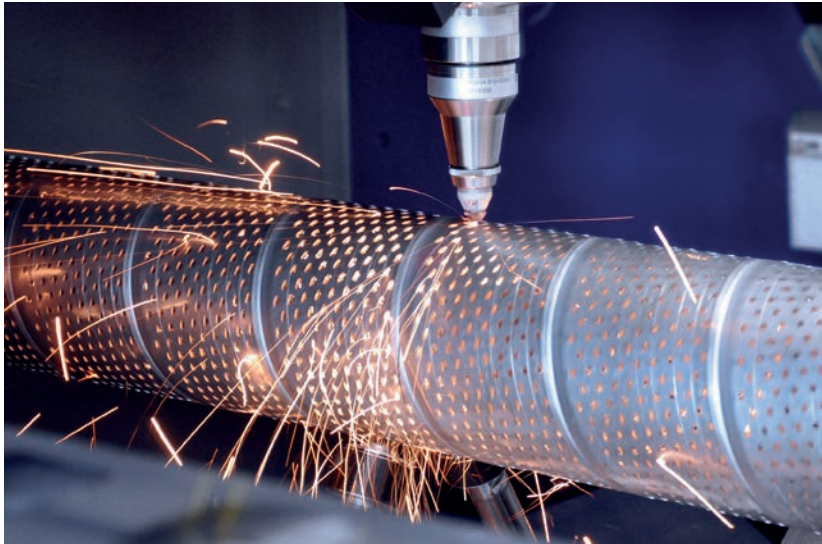
## 模块化方案

将堆垛机、Multiroller、Flexmaster、门架式搬运装载取件系统和管材深加工装备组合起来，可以顺利地按各种个性化生产要求进行调整。经改进的多辊系统和焊接系统的组合可以加工椭圆形和圆形几何形状。

	通风管生产中心	烟囱管和催化器生产中心
直径	76 - 400 mm	76 - 400 mm
管材长度	200 - 2000 mm	120 - 1270 mm
板材厚度	0.8 - 3.0 mm	0.8 - 2.0 mm
材料	钢，不锈钢*	钢，不锈钢*
焊接源	激光器，TIG，等离子体	激光器，TIG，等离子体
生产率	最高 580 根管材/小时	最高 240 根管材/小时

\* 根据询盘提供其它材料。

# 管材切割机



**激光管材切割机用于大直径薄壁管以及用于截短棒材长度**

## 灵活性

该机器非常适合切割卷材、环材、椭圆形材料、正方形材料和可自由编程轮廓的薄壁管材。所有所需参数——从 CAD 或图形数据中导入——都保存在操作台中，可随时修改或调用。

## 质量管材

其结果是不会产生飞溅物、不会变形、无毛刺、无氧化物的边缘以及干燥的管材。

## 优化

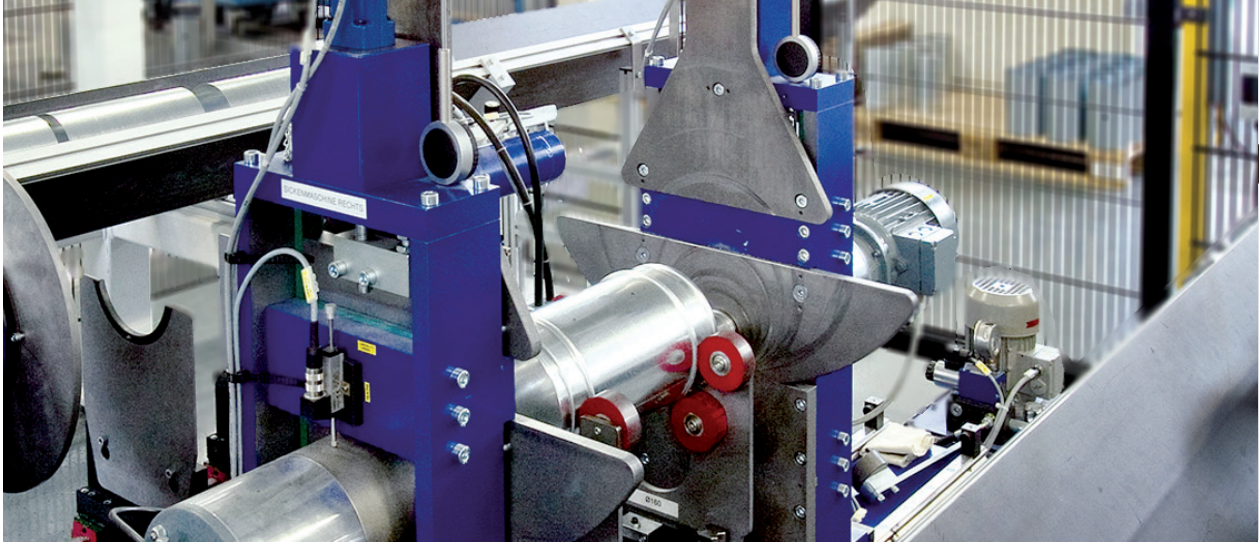
设备通过光束偏转器可优化现有光源的利用率，扩展生产潜力。

	RSM 600	RSM 3400
管材直径	80 - 600 mm	60 - 400 mm
入口管材长度	100 - 1500 mm	600 - 1600 mm
成品管材长度	100 - 1500 mm	600 - 1600 mm
板材厚度	0.4 - 1.0 mm	0.4 - 3.0 mm
材料	钢，不锈钢，铝*	
切割源	激光	

\* 根据询盘提供其它材料。



# 管材末端加工



## 搭配柔性管材生产设备，将管材末端加工带到一个全新的层面

管材末端加工中心无缝地自动连接到现有的纵缝焊接机上。也可以采用手动进送和送出管材的独立版本。

### 高效率

采用龙门结构的运输系统在同一节拍中装载和卸载加工工位。这样——在最低占地面积下——可保

证最高的功率、生产安全和产品质量。

### 灵活使用

各个机组可设计为一端加工设备或者可同步加工两个管材末端的双重设备。

其中一个特点是生产双壁管材，这时可交替加工内管或外管。

### 优势：

交替生产可优化生产物流流程：

- 最大程度降低库存
- 最高供货灵活性

### 应用领域：

- 扩径
- 校准
- 卷边

管材末端加工	
直径	80 - 400 mm
管材长度	250 - 1250 mm
板材厚度	0.4 - 1.0 mm
材料	镀锌钢和不锈钢
节拍时间	Ø 100: 25 秒* Ø 200: 28 秒* Ø 400: 34 秒
换装时间	从 Ø 100 换装为 Ø 400: 6 分钟 从 Ø 80 换装为 Ø 100: 12 分钟

\* 长度低于 500 mm 时，节拍时间延长至 30 s，因为扩展单元依次驶入。



## TechCenter

您在寻找非标准型解决方案?我们很乐意在我们的 TechCenter 迎接这一挑战,找到满足您特殊要求的途径。除经验丰富的工程师以外,我们的实验室和外部合作伙伴也可以为您提供支持,完成这些特殊任务。并且,所有接口都保持最佳协调,以保障工艺流程稳定:无论是由成熟标准模块组成的个性化设备,还是量身定制的模块开发,我们的方案往往有助于让您比竞争对手更有优势。

# 服务

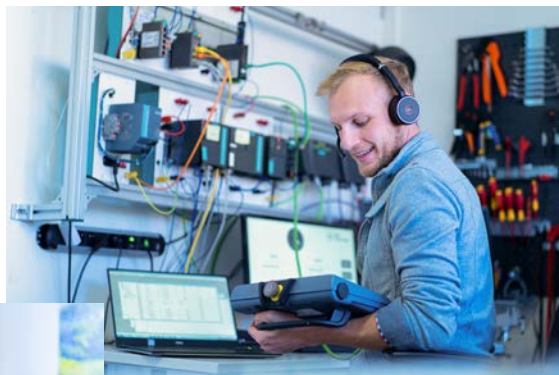
可靠是我们的基本原则,而这不会随着我们的机器售出而停止。我们的服务具有广泛的基础,始终可以为您服务:

无论是提供备件、远程诊断还是维护服务——我们服务人员的最高目标是最大程度减少生产停机时间。

我们对此可以提供恰当的套餐服务,它们可以全面满足您的生产要求。

## 为您精心准备我们的服务

- 远程维护和热线电话指导:快捷而简单的支持,在许多情况下可以在线或者通过电话提供恰当的解决方案,避免昂贵的服务投入
- 维修和维护可避免并最快速地排除停机情况
- 为维护储备而提供备件和备件建议:一举提供所有组件
- 改装、升级和扩展您的 Weil 设备



## 联系

您希望与我们的专家亲自会面, 或者了解我们的产品和服务?  
我们乐于为您免费提供适合您生产潜力的个性化咨询建议。  
欢迎您的垂询!

### **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

### **巍迹机械设备(上海)有限公司上海市松江区九亭镇**

连富路763号2幢101室  
邮编 201615  
+86 21 67600156

[info@weil-technology.com](mailto:info@weil-technology.com)



[www.weil-technology.cn](http://www.weil-technology.cn)





**Realizing  
fascinating  
solutions**

[www.weil-technology.cn](http://www.weil-technology.cn)