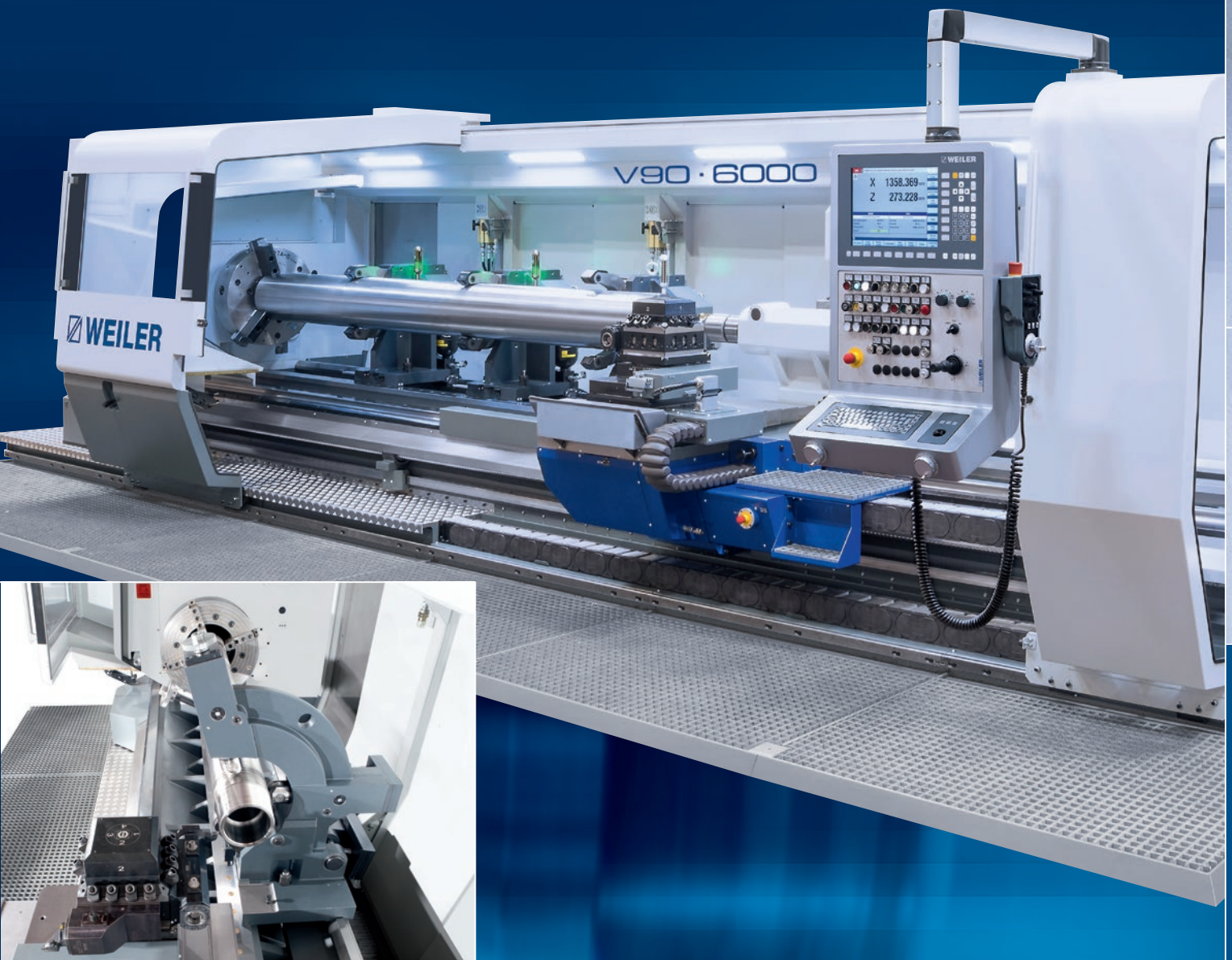


Präzision in allen Dimensionen



# V-Reihe

## 4-Bahnen-Präzisions-Drehmaschinen mit Zyklensautomatik

 **WEILER**

[www.weiler.de](http://www.weiler.de)

BLUECOMPETENCE  
Alliance Member

Partner der Nachhaltigkeitsinitiative  
des Maschinen- und Anlagenbaus

Service

Radialbohrmaschinen

CNC-Drehmaschinen

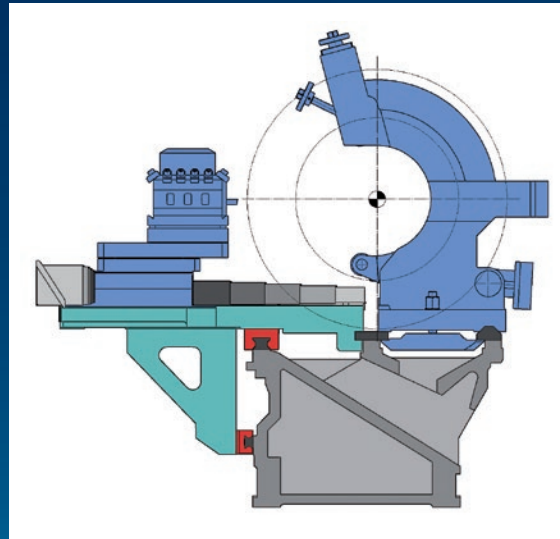
Zyklengesteuerte Drehmaschinen

Konventionelle/Servokonv. Drehmaschinen

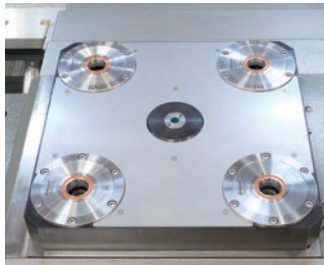
# V90 / V110: Wirtschaftlichkeit und Barrierefreiheit in allen Längen

Die WEILER 4-Bahnen-Präzisions-Drehmaschine mit Zyklenautomatik verkörpert die Umsetzung der von der E-Reihe bekannten und tausendfach bewährten WEILER Zyklensteuerung auf eine 4-Bahnen-Bett Drehmaschine.

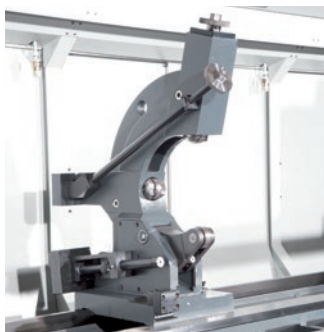
Die V-Reihe wurde entwickelt, um lange Werkstücke wirtschaftlicher zu fertigen. Hierzu kann der Schlitten die feststehenden Lünetten und den Reitstock überfahren.



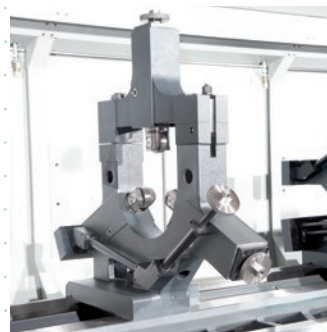
Ihren Namen hat die Maschine von den vier Führungen, entlang derer Schlitten, Reitstock und Lünetten bewegt werden. Präzise, verschleißfreie Wälzführungen auf einem schweren, verwindungssteifen Bett sorgen für höchste Positioniergenauigkeit des Bettschlittens. Der Reitstock und die Lünetten werden auf aufgeschraubten, gehärteten und feinstgeschliffenen Stahlleisten präzise geführt.



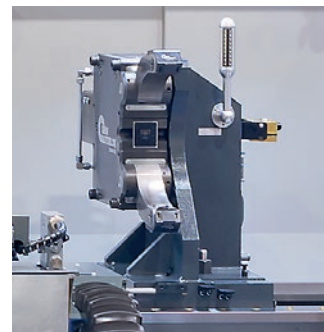
Einfachster und präziser Wechsel der verschiedenen Werkzeugsysteme von Werkzeugrevolver, Bohrbock, Fräseinrichtung bis hin zur Schleifeinheit auf stabiler Schnellspannplatte.



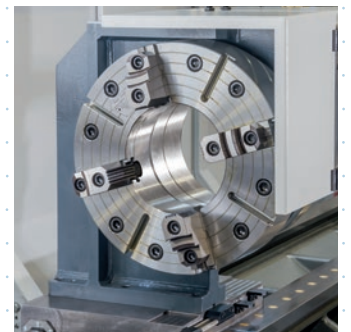
Feststehende Lünetten  
offene Ausführung



Feststehende Lünetten  
geschlossene Ausführung

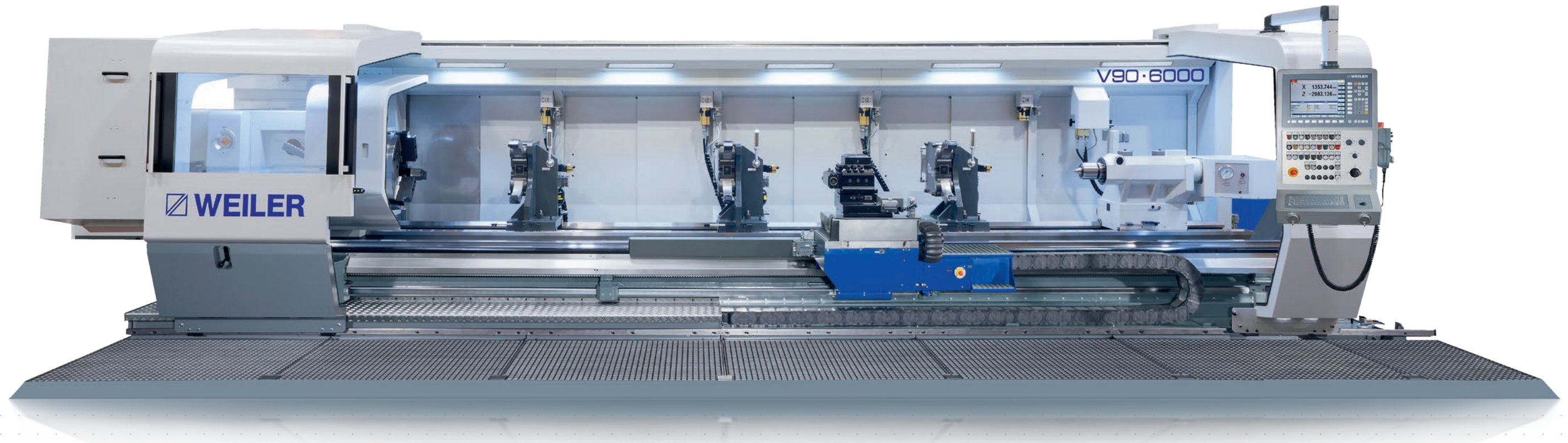


Feststehende Lünetten  
selbstzentrierende Ausführung



Feststehende Ringlünetten mit  
Planscheibe oder Dreibackenfutter





## Einfache und schnelle Kommunikation zwischen Mensch und Maschine

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

### Die drei Grundsätze für die Arbeit mit allen WEILER Präzisions-Drehmaschinen mit Zyklenautomatik

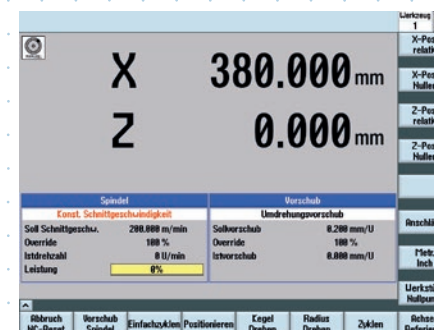
- 1) Einfache Werkstücke werden wie auf einer konventionellen Maschine gefertigt, jedoch besser.
- 2) Aufwendige Werkstücke werden wie auf einer konventionellen Maschine gefertigt, jedoch schneller.
- 3) Komplexe Werkstücke werden wie auf einer CNC-Maschine gefertigt, jedoch einfacher.

### Schnittstellen zur Datenübertragung

- ▶ V24 / RS232
- ▶ USB
- ▶ Netzwerkschnittstelle

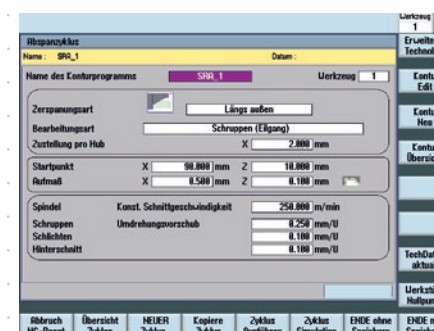


Übersichtliche Bedienoberfläche mit 15" Bildschirm und zusätzliche Folienvolltastatur mit Kurzhubtasten



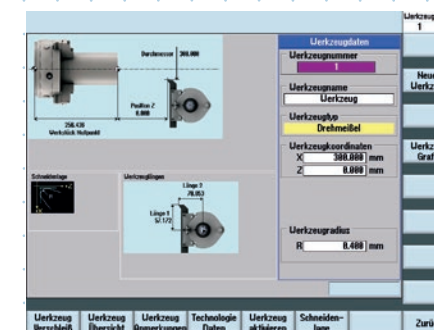
### Einfache Dateneingabe und -anzeige

Die Maschinen- und Bearbeitungsdaten werden praxisorientiert eingegeben und übersichtlich angezeigt.



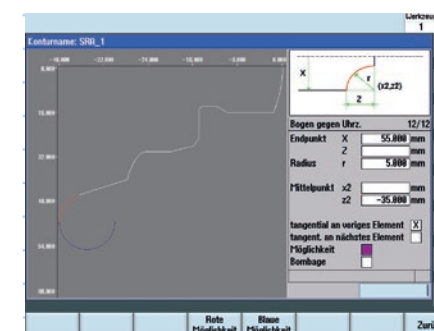
### Abspanzyklus-Technologie

Das Abspannen ist längs und plan mit beliebigen Technologien möglich.



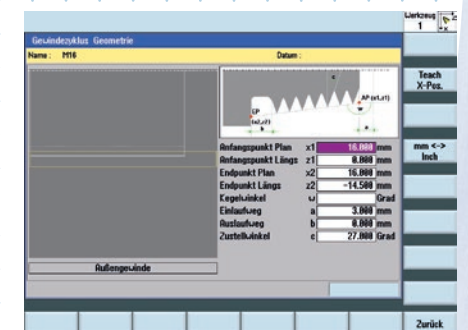
### Werkzeugverwaltung

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



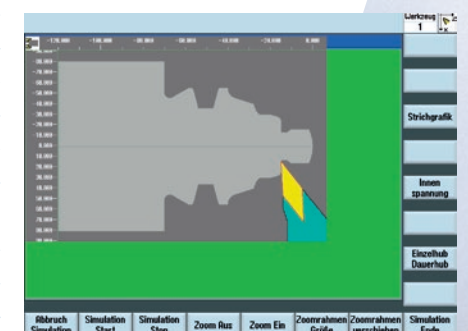
### Abspanzyklus-Geometrie

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



### Gewindezyklus

Die Eingabe der Gewindegeometrie erfordert nur wenige Daten.



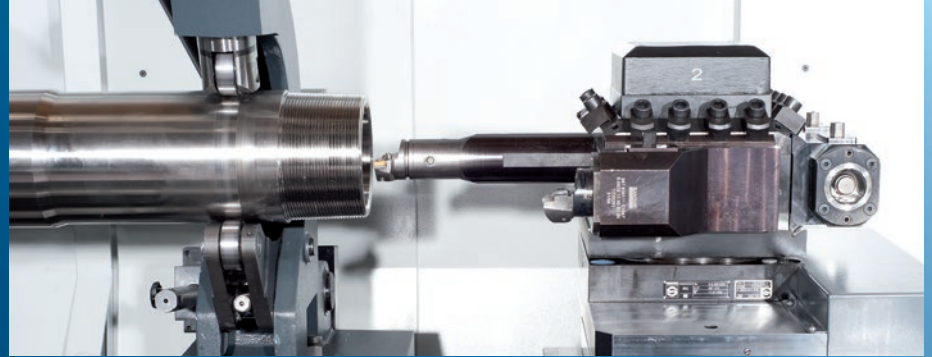
### Simulation

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

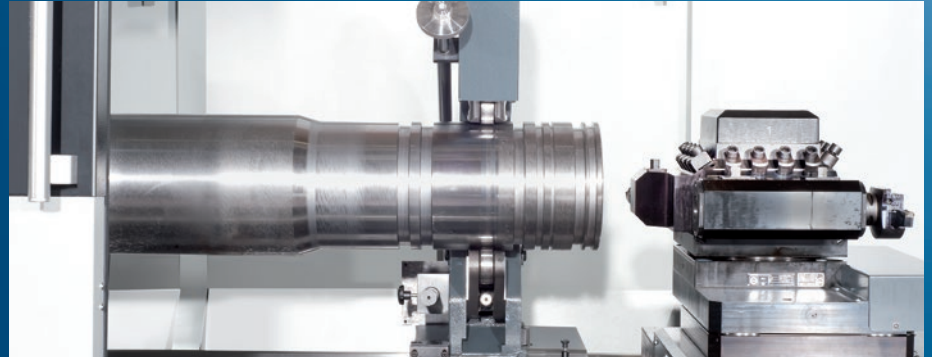


# Perfekte Lösung für eine Vielfalt von Anwendungen

## Einsatzbereich Öl- und Gasindustrie



## Einsatzbereich Windenergie



## Einsatzbereich Schiffsbau



## Einsatzbereich Hydraulik



# Technische Daten

Arbeitsbereich		V90	V110
Spitzenweite	mm	3.000–12.000	3.000–12.000
Umlaufdurchmesser über Bett	mm	940	1.160
Umlaufdurchm. über Planschieber	mm	590	810
Verschiebeweg des Planschiebers	mm	580	580
Bettbreite	mm	900	900

Drehspindel			
Spindelkopf nach DIN 55027 (26) (DIN ISO 702-3)	Größe	15 (20)	15 (20)
Spindelbohrung	mm	165	165
Weitere Spindelbohrungen	mm	262/362	262/362
Spindeldurchm. im vord. Lager	mm	235/330/448	235/330/448

Hauptantrieb			
Antriebsleistung 60 %/100 % ED	kW	45/37	45/37
Max. Drehmoment an der Spindel	Nm	8.000	8.000
Drehzahlbereich	min <sup>-1</sup>	1–900	1–900

Vorschubbereich			
Vorschubkraft längs	N	20.000	20.000
Eilganggeschwindigkeit längs/plan	m/min	10/5	10/5
Vorschubbereich	mm/U	0,001–50	0,001–50

Gewindeschneidbereich			
metrische Gewinde	mm	0,1–2.000	0,1–2.000
Zoll-Gewinde	G/"	112–1/64	112–1/64

Reitstock			
Reitstockpinolendurchmesser	mm	140	140 (180)
Innenkegel der Pinole	MK	6	6 (metr. 100)

Gewicht			
Maschinengewicht	kg	15.000/27.000	16.000/28.000

Maschinengenauigkeit			
Abnahmegenaugigkeit	DIN	8606/8607	8606/8607



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