

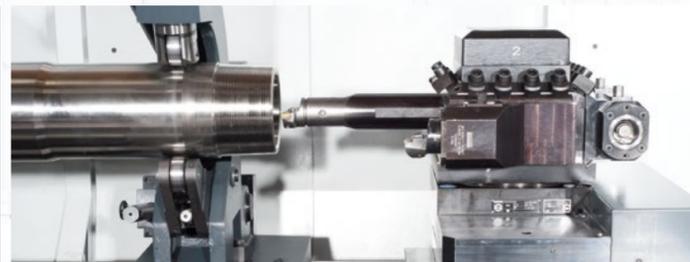
TECHNISCHE DATEN

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
Arbeitsbereich			
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 ⁻¹	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	16.000–29.000	17.000–30.000
Maschinengenauigkeit			
Abnahmegenauigkeit	DIN	8606/8607	8606/8607

Technische Änderungen vorbehalten | 07/23 - 5.0915 - 14.90.00.03

PERFEKTE LÖSUNG FÜR EINE VIELFALT VON ANWENDUNGEN

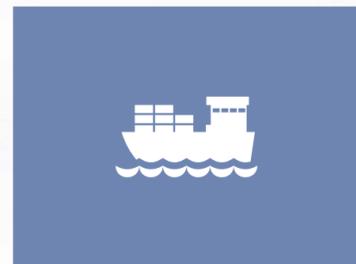
Einsatzbereich Öl- und Gasindustrie



Einsatzbereich Windenergie



Einsatzbereich Schiffsbau



Einsatzbereich Hydraulik



PRÄZISION IN ALLEN DIMENSIONEN



V-REIHE

4-Bahnen-Präzisions-Drehmaschinen mit Zyklenautomatik



www.weiler.de

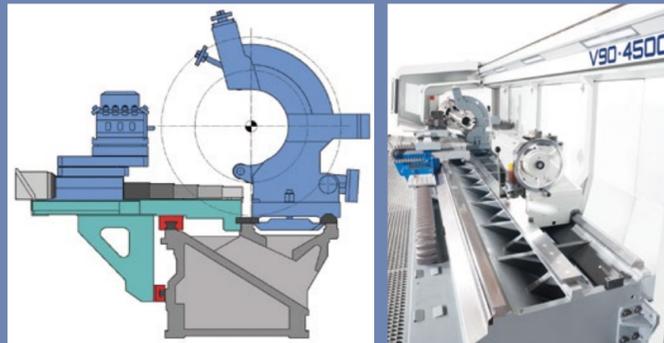
Anwendervideos finden Sie auf dem WEILER Channel bei



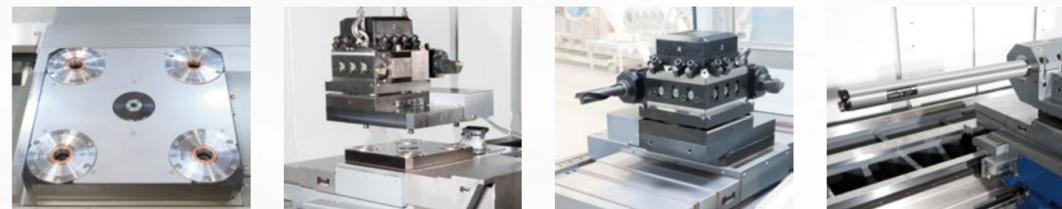
WEILER Werkzeugmaschinen GmbH
 Friedrich K. Eisler Straße 1
 91448 Emskirchen
 Telefon +49 (0)9101-705-0
 Fax +49 (0)9101-705-122
 info@weiler.de | www.weiler.de

V90/V110: WIRTSCHAFTLICHKEIT UND BARRIEREFREIHEIT IN ALLEN LÄNGEN

Die WEILER 4-Bahnen-Präzisions-Drehmaschine mit Zyklenuomatik 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 Schnellspanplatte.



Feststehende Lünetten
offene Ausführung

Feststehende Lünetten
geschlossene Ausführung

Feststehende Lünetten
mit Planscheibe oder
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 Zyklenuomatik kontrollieren Sie Ihre V-Maschine wie eine „Handbediente“. Oder Sie programmieren die Kontur des Werkstücks komplett mit Hilfe des Geometrieprozessors bis hin zur automatischen Schnittpunktberechnung. Weitere Informationen hierzu finden Sie im WEILER Steuerungsprospekt.



Neue Steuerung mit großem 22" TFT-Touchscreen:
übersichtlich und einfach zu bedienen

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

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

- USB
- Netzwerkschnittstelle



Einfache Dateneingabe und -anzeige

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

Werkzeugverwaltung

Die einfache, menügestützte Eingabe und Verwaltung der Werkzeugdaten mit Möglichkeit zur Anlage einer AnwenderTechnologiedatenbank.

Gewindezyklus

Die Eingabe der Gewindegeometrie erfordert nur wenige Daten.



Abspanzyklus-Technologie

Das Abspannen ist längs und plan mit beliebigen Technologien möglich.

Abspanzyklus-Geometrie

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

Simulation

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