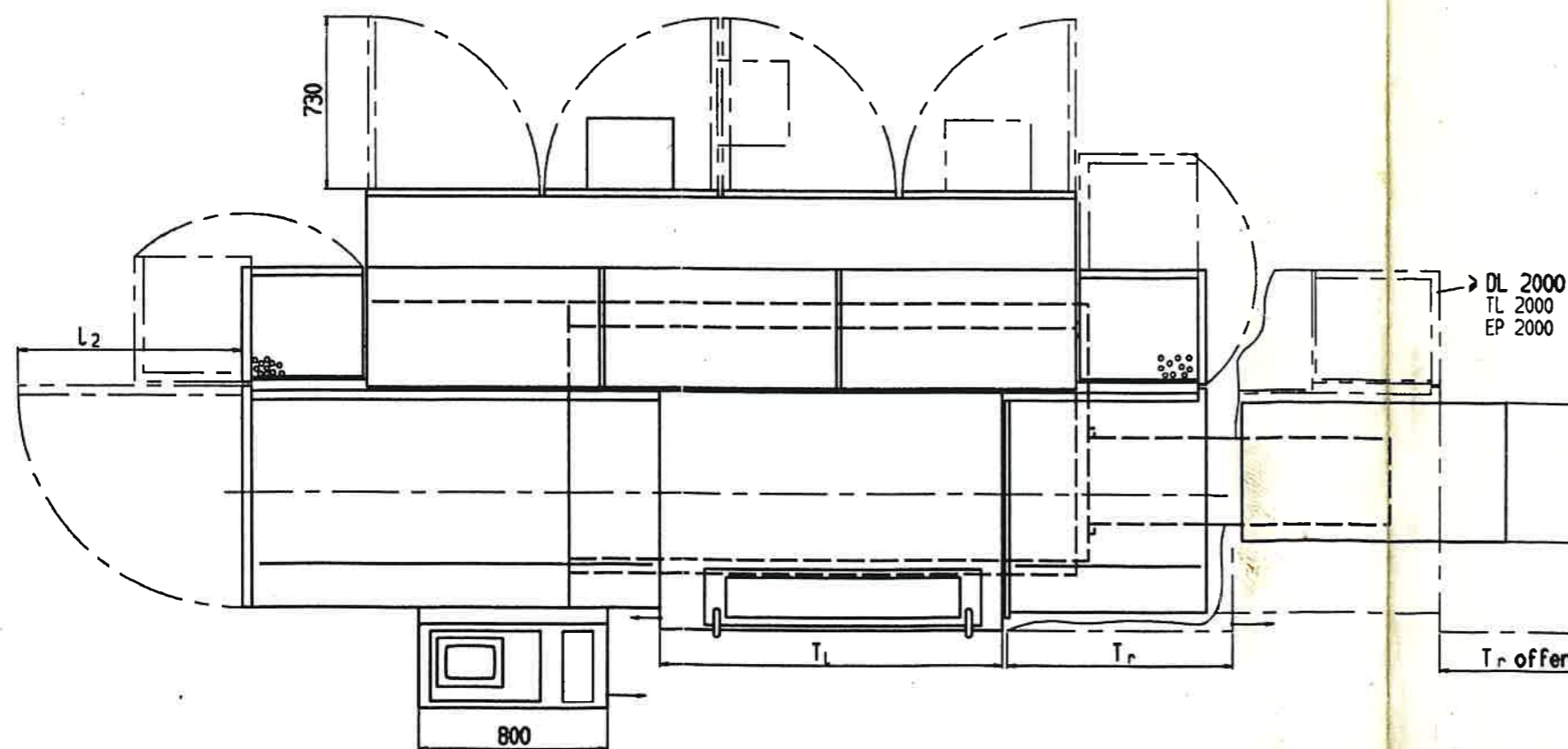
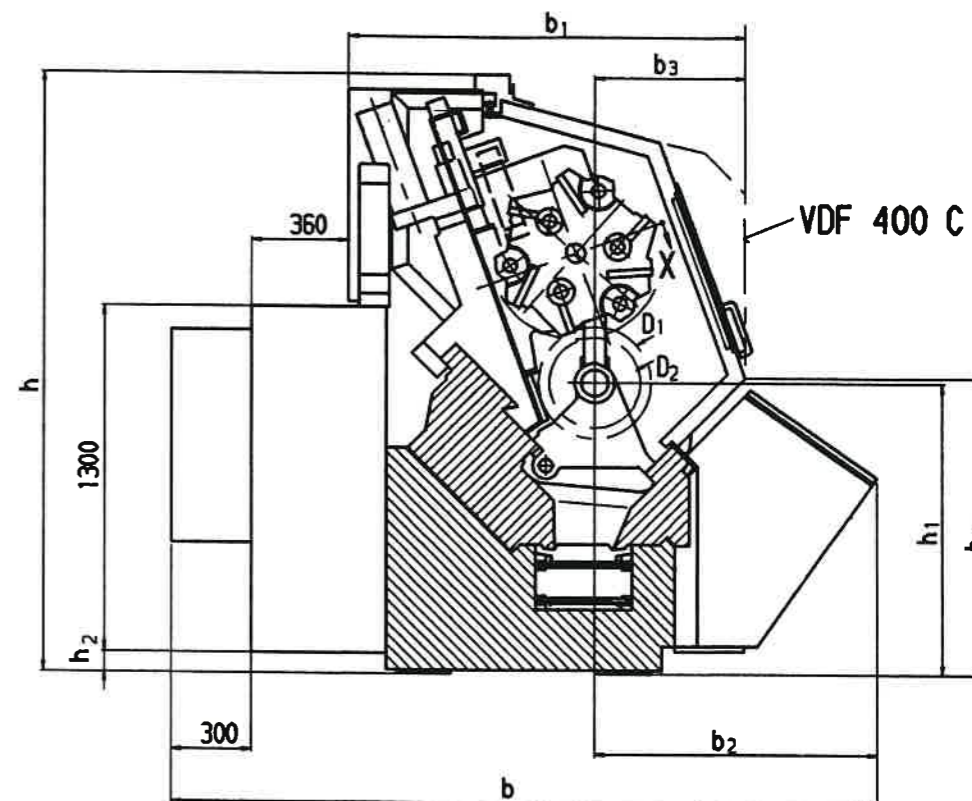
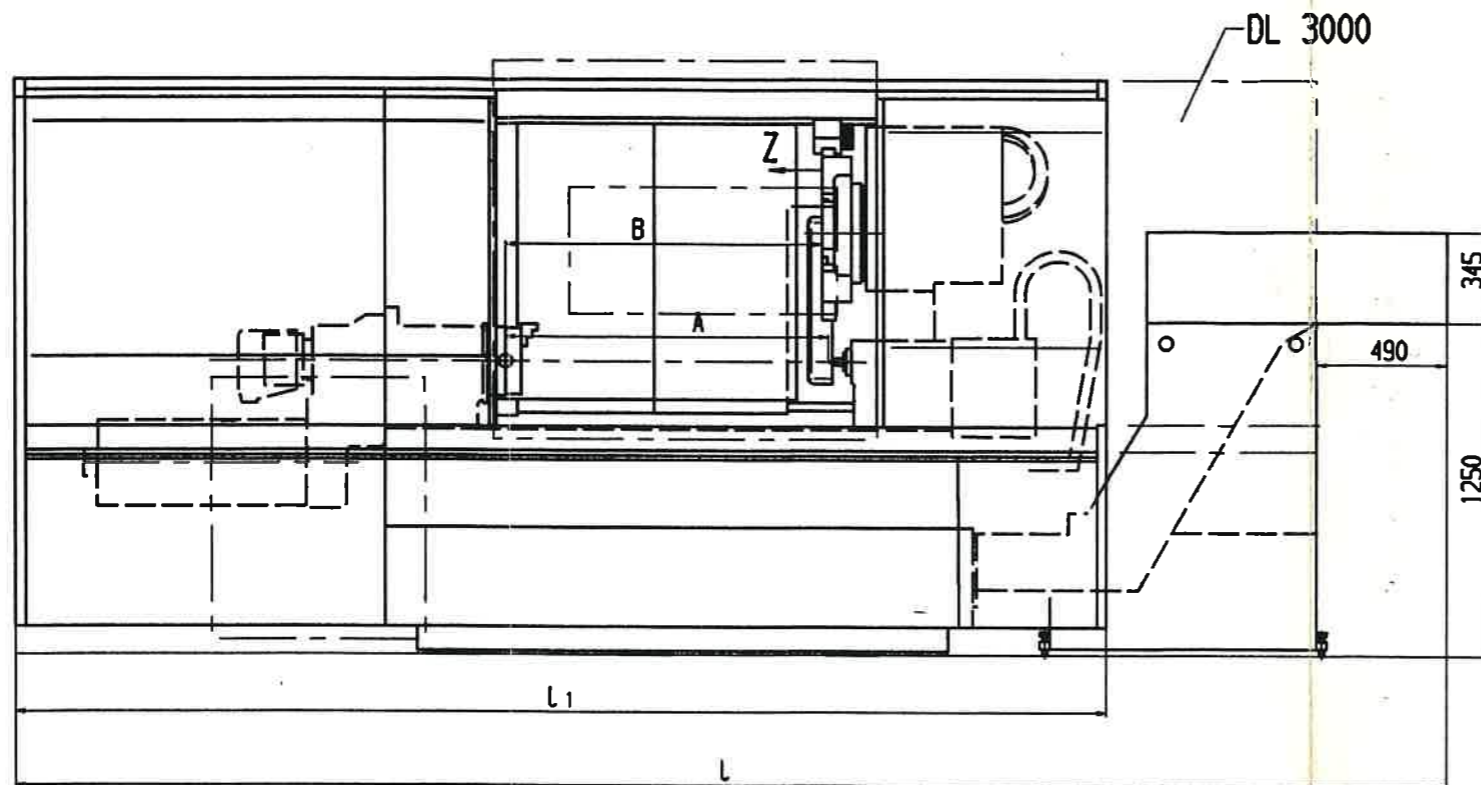


Darstellung: Ansicht ohne Bedienpult, ohne Spänetüre
 Illustration: without operating panel, without chip door
 Illustration: sans panneau d'opération, sans porte-copeaux

VDF BOEHRINGER

Maschinenbild
 Machine illustration
 Illustration de la machine

00.1114.1001-01
 Blatt 1 von 1



Typ	VDF 180 VDF 180C		VDF 250 VDF 250C			VDF 315C			VDF 400C			
DL	500	1000	1000	2000	3000	1000	2000	3000	1000	2000	3000	
Hauptspindel Spindelkopf DIN 55026 Main spindle Spindle nose DIN 55026 Broche Nez de broche DIN 55026	A	-	1190	1230	2230	3230	1230	2230	3230	1290	2290	3290
	B	580	1180	1250	2250	3250	1250	2250	3250	1270	2270	3270
max. ϕ	D1	330	310	420	400	400	550	520	520	785	750	750
	D2	240	240	340	340	340	470	470	470	680	680	680
	X	295	295	370	370	370	435	435	435	620	620	620
	Z	548	1148	1176	2176	3176	1176	2176	3176	1227	2227	3227
	L	4485	4985	5360	6360	7430	5360	6360	7430	5645	6645	7645
	L1	3205	3705	4080	5080	6255	4080	5080	6255	4365	5365	6495
	L2	765	765	940	940	940	940	940	940	1345	1345	1345
	b	2510	2510	2635	2635	2635	2635	2635	2635	3085	3085	3085
	b1	1388	1388	1520	1520	1520	1645	1645	1645	1900	1900	1900
	b2	1012	1012	1025	1025	1025	975	975	975	1185	1185	1185
	b3	550	550	570	570	570	645	645	645	660	660	660
	h	2125	2125	2255	2255	2255	2390	2390	2390	2855	2855	2855
	h1	1035	1035	1100	1100	1100	1150	1150	1150	1335	1335	1335
	h2	75	75	75	75	75	75	75	75	185	185	185
	h3	1120	1120	1125	1125	1125	1250	1250	1250	1325	1325	1325
	TL	900	900	1450	1450	1450	1450	1450	1450	1500	1500	1500
	Tr	-	800	-	950	1880	-	950	1880	-	1000	1880
	Tr offen	-	-	-	-	640	-	-	640	-	-	605

Darstellung: VDF 250C DL1000
 Illustration: VDF 250C EP 1000
 VDF 250C TL 1000

M 1:10

Gez.: GRAMLICH
 Gepr.: Landskron

Tag: 10-MAY-88

00.1114.1001-01

Trafo, freistehend, Höhe 880
Transformer, separately installed, height 880
Transformateur, installe separement, hauteur 880

nur bei Betriebsspannung ≠ 380 V
only for operating voltage ≠ 380 V
seulement pour tension d operation de ≠ 380 V

Elektr. Anschluß Electical connection Connection electrique	VDF 180 C VDF 250 C VDF 315 C	VDF 400 C
Ober Flur above floor au-dessus du sol	1700	1800

Druckluftanschluß 6 bar, 10 DIN 2353; 800 ober Flur
Pneumatic air connection 6 bar, 10 DIN 2353; 800 above floor
Connection air comprime 6 bar, 10 DIN 2353; 800 au-dessus du sol

nur bei Setzstock DL 3000 (VDF 250 C + VDF 315 C)
only for steady TL 3000 (VDF 250 C + VDF 315 C)
seulement pour Lunette LT 3000 (VDF 250 C + VDF 315 C)

nur bei Setzstock DL 3000 (VDF 400 C)
only for steady TL 3000 (VDF 400 C)
seulement pour Lunette LT 3000 (VDF 400 C)

Spindelkopf
Spindle nose
Grandeur du nez de la broche

Hauptantrieb
Main drive
Entrainement principal

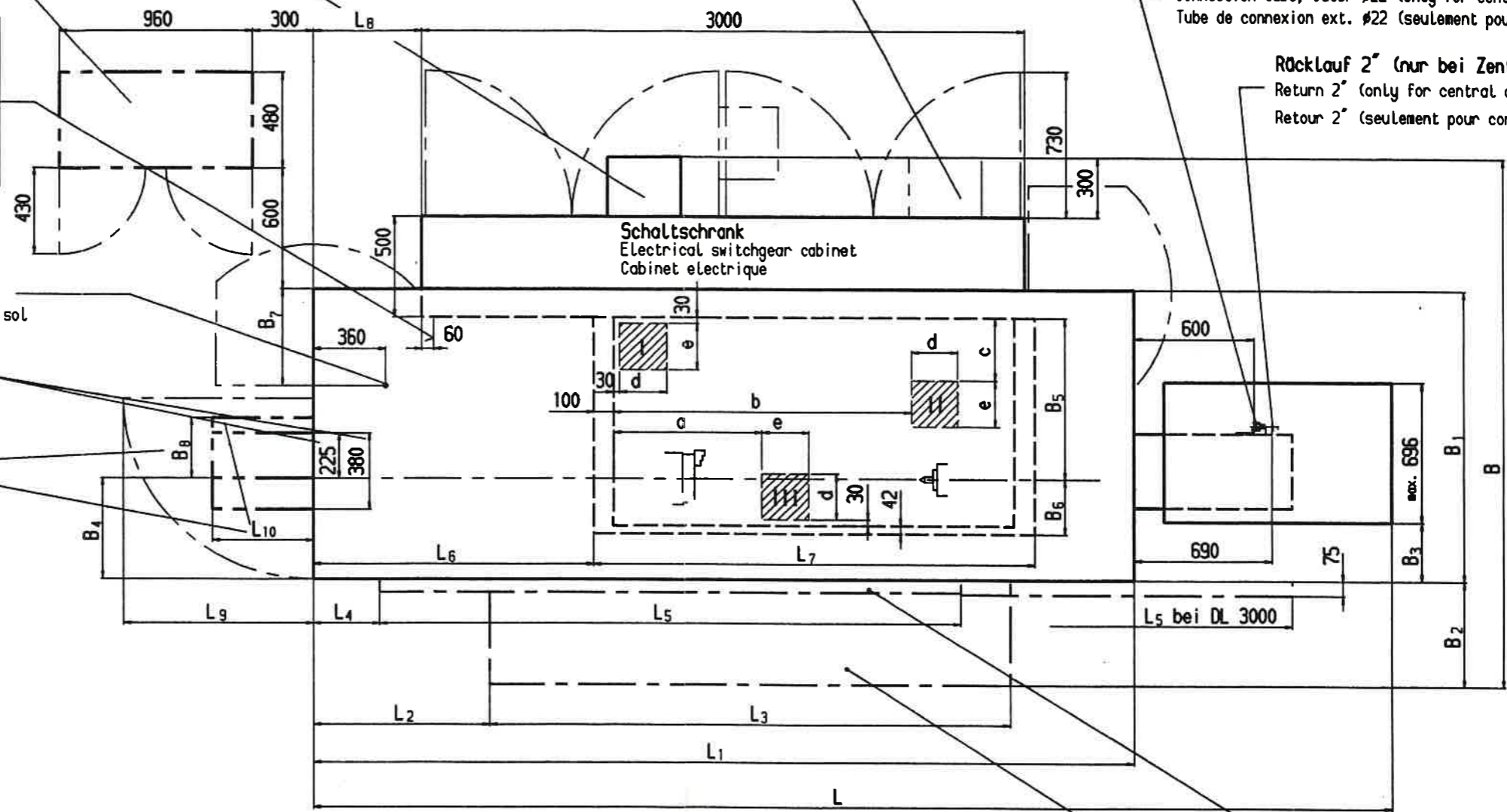
Anschlußwert
Connection value
Charge de connection

Schaltsschrankkühler (zum Transport demontierbar)
el. cabinet cooler (can be dismantled for transport)
refroidisseur pour cabinet electr. (peut etre demonte pour transport)

2. Schaltsschrankkühler (option)
2. el. cabinet cooler (option)
2. refroidisseur pour cabinet electr. (option)

Anschlußrohr außen Ø22 (nur bei Zentralanschluß)
Connection tube, outer Ø22 (only for central connection)
Tube de connexion ext. Ø22 (seulement pour connexion centrale)

Rücklauf 2" (nur bei Zentralanschluß)
Return 2" (only for central connection)
Retour 2" (seulement pour connexion centrale)



Verfahrbereich Späneschutzör
Traverse range chip protection door
Gamme de deplacement porte anti-copeaux

Verfahrbereich Bedienpult
Traverse range operating desk
Gamme de deplacement pupitre de commande

P= Flächenpressung in I, II, III
Pressure per surface unit
Pression par unite de surface

Typ	kVA	kW	DIN 55021	DL	L	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	L ₆	L ₇	L ₈	L ₉	L ₁₀	B	B ₁	B ₂	B ₃	B ₄	B ₅	B ₆	B ₇	B ₈	a	b	c	d	e	Höhe	Gewicht	P
					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	N/cm ²
VDF 180C	72	31.5	A6	500	4485	3205	690	1920	675	1800	1200	1515	335	765	-	2510	1300	537	265	475	685	262	450	-	560	835	220	230	230	2125	6600	41.6
				1000	4985	3705		2420	675	2965		2015				840	1335	220	230	230	8100	51										
VDF 250C	72	31.5	A6	1000	5360	4080	880	2610	330	2895	1400	2190	540	940	-	2635	1445	530	295	495	800	275	480	-	740	1480	310	230	230	2255	10500	66
				2000	6360	5080		2610	330	4680		3190				1180	2480	295	230	230	13700	86										
				3000	7430	6255		4120	330	6565		4190				1580	3480	100	230	460	16900	53										
VDF 315C	79	43	A8	1000	5360	4080	880	2610	330	2895	1400	2190	540	940	-	2635	1560	405	320	570	850	225	480	-	740	1480	310	230	230	2390	11000	69.3
				2000	6360	5080		2610	330	4680		3190				1180	2480	295	230	230	14200	89.5										
				3000	7430	6255		4120	330	6565		4190				1580	3480	100	230	460	17400	55										
VDF 400C	108	53	A11	1000	5645	4365	950	2875	400	3000	1400	2475	540	1345	-	3085	1890	530	485	595	1157	283	540	-	925	1765	290	230	460	2855	17800	56
				2000	6645	5365		2875	400	4900		3475				1395	2765	245	230	460	23000	72.5										
				3000	7645	6495		4350	400	6700		4475				1895	3765	245	230	460	28400	89.5										

Darstellung: VDF 250 C - DL 1000
Illustration: VDF 250 C - EP 1000
VDF 250 C - TL 1000

M 1:10

M = Maschinennullpunkt
F = Schlittenbezugspunkt

machine zero point
slide fixed point

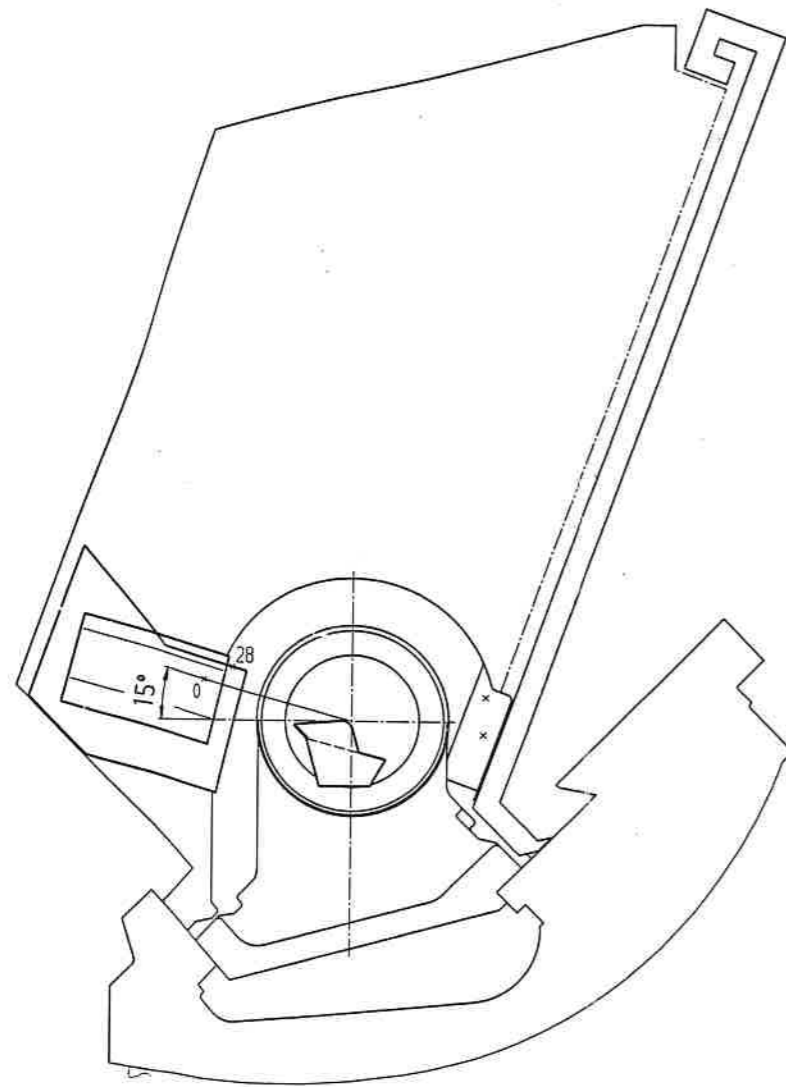
point zero de la machine
point de reference du chariot

VDF BOEHRINGER

Arbeitsraumschema
Working area diagram
Schema de l'aire de travail

000.1114.5045-20
Blatt 1 von 1

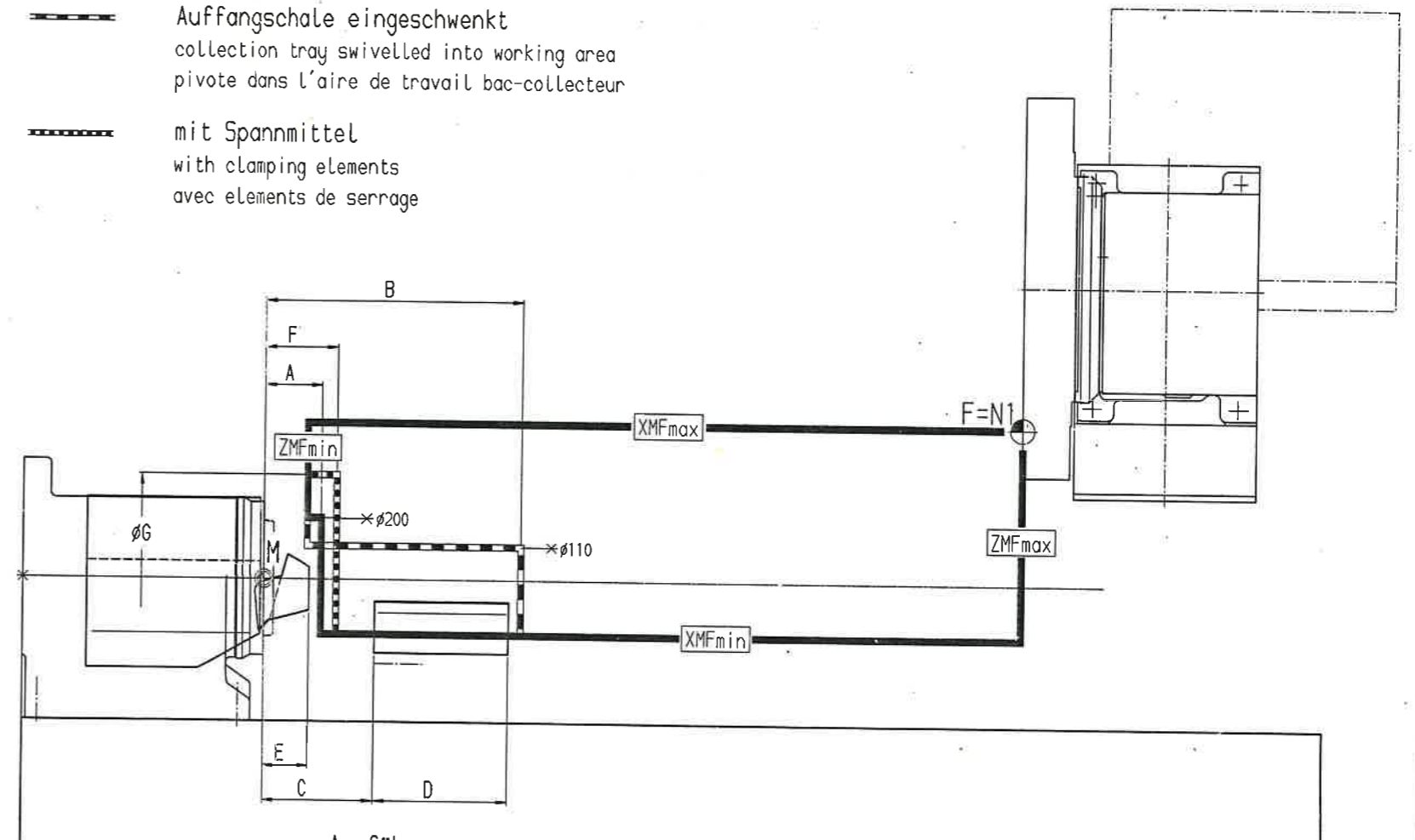
M1:5



— ohne Reitstock, Revolver ohne Werkzeuge, ohne Spannmittel, Auffangschale in Ruhestellung
without tailstock, turret without tools, without clamping elements, collection tray in standstill position
sans contre poupee, tourelle sans outils, sans elements de serrage, bac collecteur en position de-repos

- - - Auffangschale eingeschwenkt
collection tray swivelled into working area
pivote dans l'aire de travail bac-collecteur

· · · mit Spannmittel
with clamping elements
avec elements de serrage



Ausführung:

Zusatzarbeitsraumschema mit Entladeeinrichtung
VDF 250 C
Spindelkopf A8 DIN 55026
Revolver mit 12 Aufnahmen $\phi 50$ (030.1114.1036-01)

Design

additional working area diagram with unloading device
VDF 250 C
spindle nose 8 DIN 55026
turret with 12 locations $\phi 50$

Execution

schema additionnel de l'aire de travail avec dispositif de dechargement
VDF 250 C
grandeur du nez de la broche 8 DIN 55026
tourelle avec 12 barres d'alesage $\phi 50$

0	Zust.	Datum	Name
			Änderung

mit Futter with chuck avec mandrin	A	B	C	D	E	F	G
3 NHF 250	96	424	184	220	76	122	270
3 KNCS 315-77 3 KNCS 315-91	106	434	194	220	86	132	335
FNC-250-65	101	429	189	220	81	127	270

Maschinen-Nr.: 1114.3597
Inventar-Nr.:

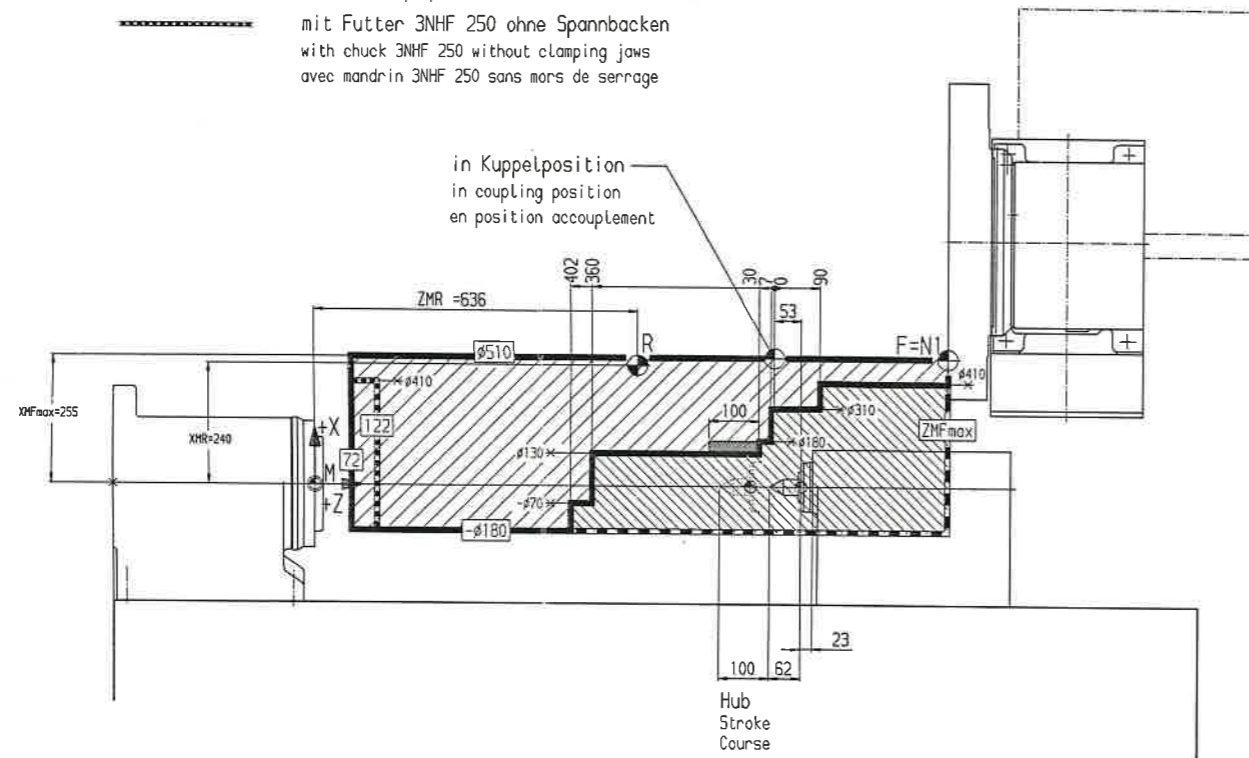
Gez.: STEIN
Gepr.: Kispal

Tag: 18-11-91

000.1114.5045-20

M 1:5

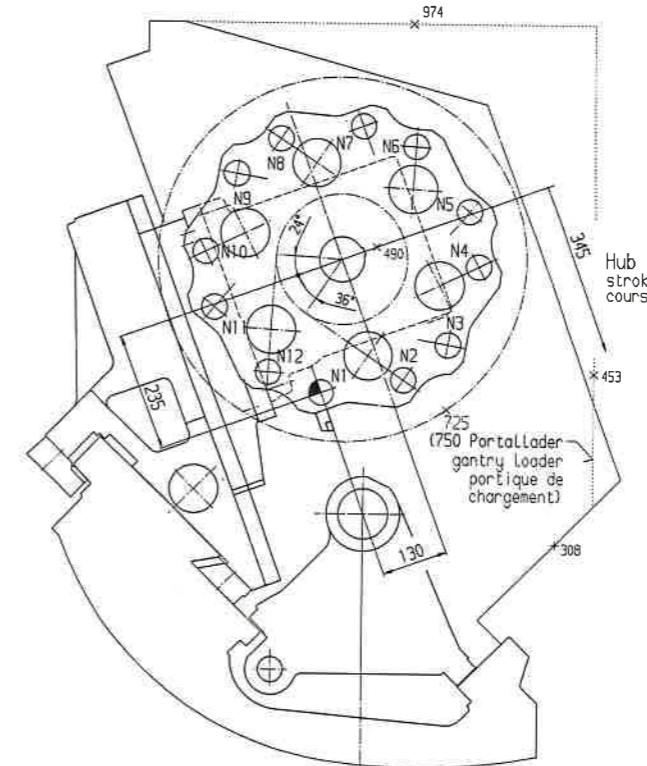
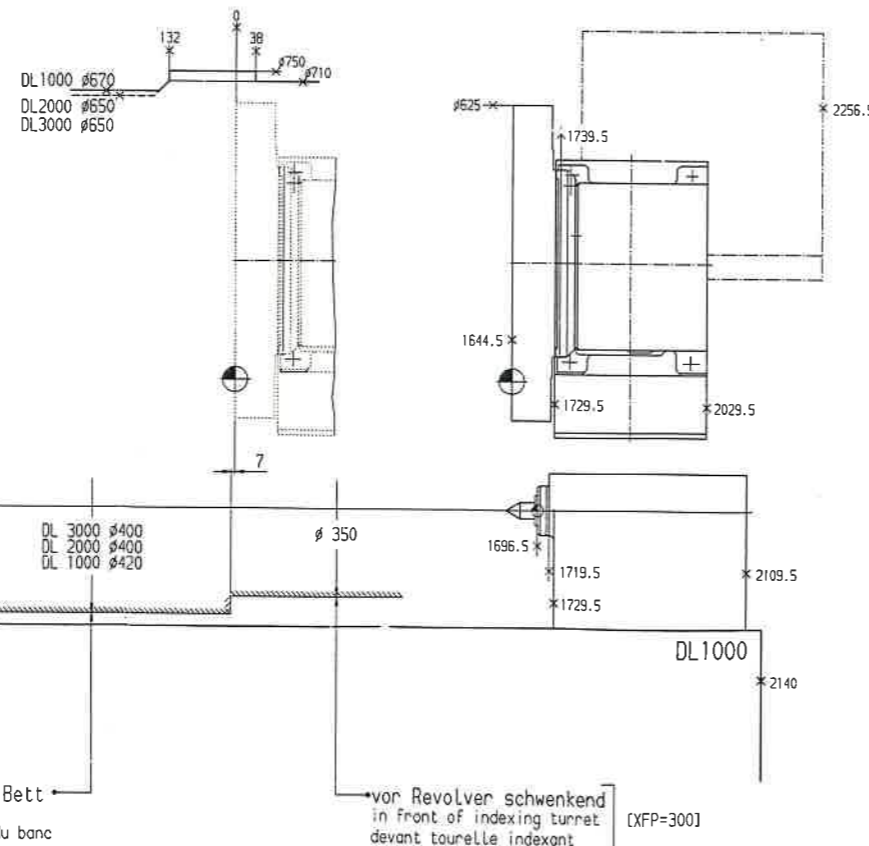
- mit Reitstock, ohne Werkzeuge, ohne Spannmittel, Reitstockspitze 60°-30x60.4
with tailstock, without tools, without clamping elements, tailstock center 60°-30x60.4
avec contre-poupee, sans outils, sans elements de serrage, pointe de la contre-poupee 60°-30x60.4
- - - ohne Reitstock
without tailstock
sans contre-poupee
- mit Futter 3NHF 250 ohne Spannbacken
with chuck 3NHF 250 without clamping jaws
avec mandrin 3NHF 250 sans mors de serrage



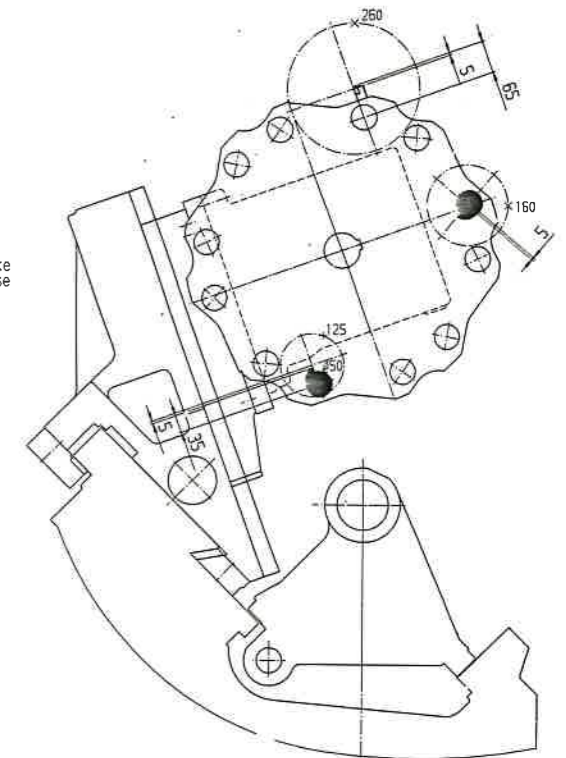
max Werkzeugflugkreis
max cutter circle
max cercle d'outil

ϕ	XFP	ZMP*
750	115	25...1300/1480...max
725	100	
710	95	25...1380/1480...max
670	72	
650	63	min...max

* Labyrinth an Spänetür beachten
observer "labyrinth" at chip doors
observer "labyrinth" sur portes anti-copeaux



kollisionsfrei bearbeitbare Werkstückdurchmesser
collision-free workpiece dia
diamètre à l'abri de collision



- M = Maschinennullpunkt
machine zero point
point zero de la machine
- R = Referenzpunkt
reference point
point de reference
- F = Schlittenbezugspunkt
slide fixed point
point de reference du chariot
- N = Werkzeugbezugspunkt
tool reference point
point de reference sur outil
- P = Werkzeugschneidenpunkt
tool tip point
point sur l'arête d'outil
- T = Werkzeugträger-Bezugspunkt
tool carrier reference point
point de reference du porte-outil

DL	ZMF max	2.ZMF max
1000	1247.5	1237.5
2000	2247.5	2217.5
3000	3247.5	3197.5

XMR und ZMR bei Fanuc
Zirkmaß
Genauwert siehe
Maschinenstammdaten

2.) bei Reitstocksnellverstellung
with tailstock quick adjustment
avec déplacement rapide contre-poupee

Fanuc: XMR and ZMR
approx. dimensions.
Exact data as per
machine master file.

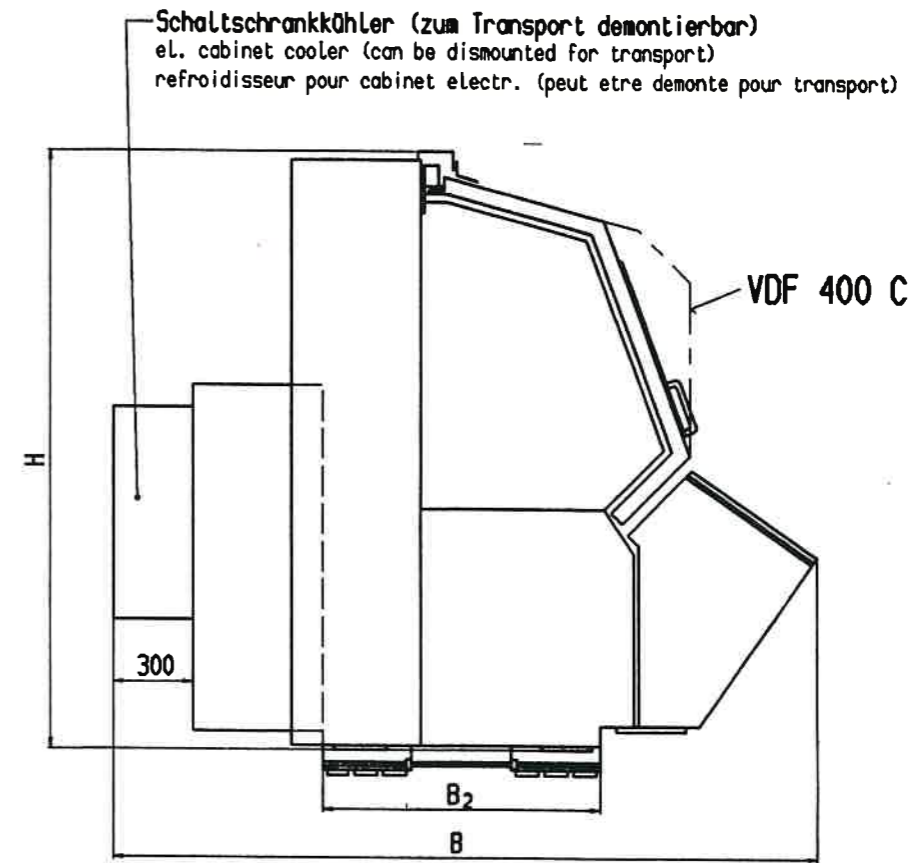
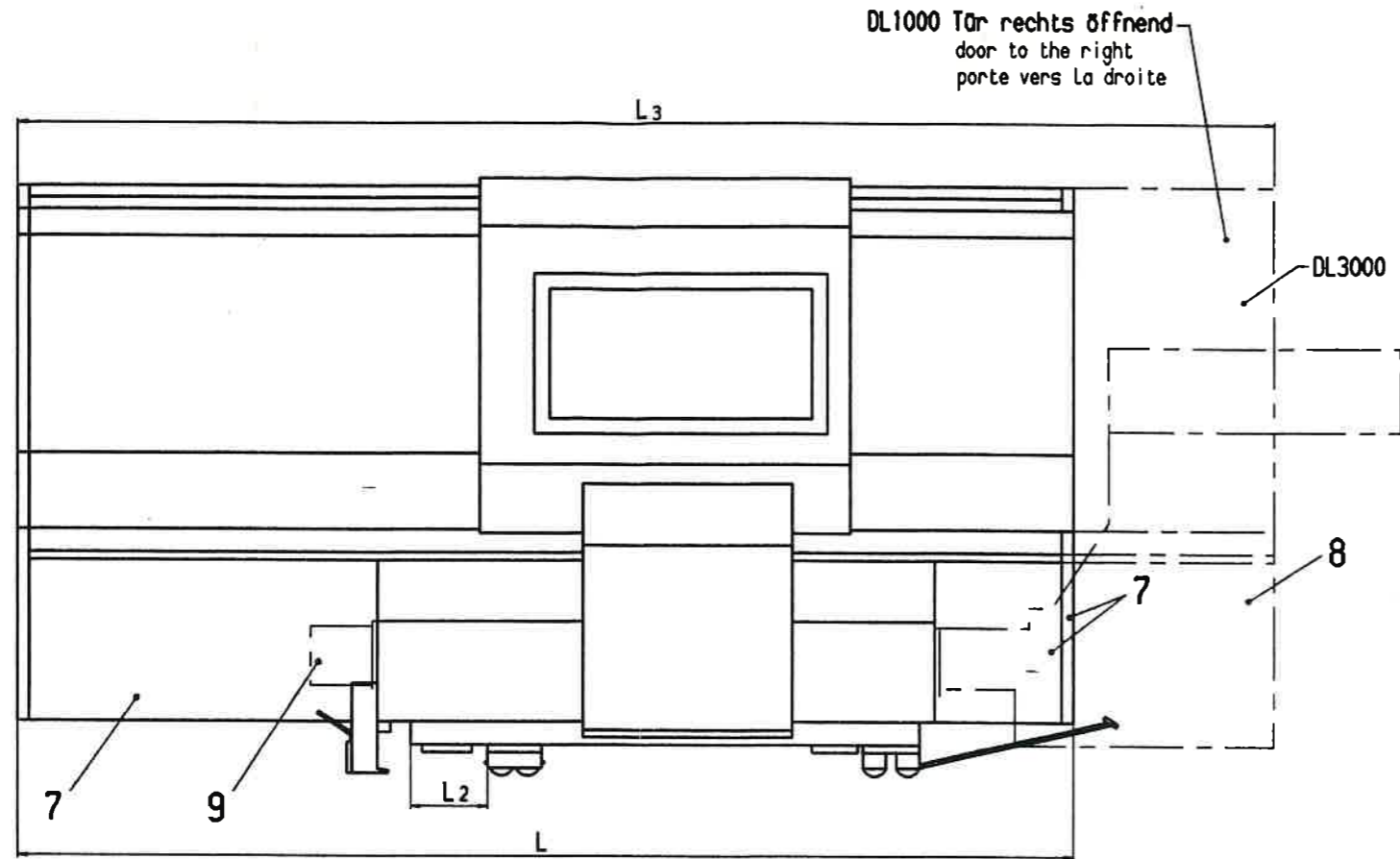
Fanuc: XMR et ZMR
sont des dimensions
approximatives. Pour
dimensions exactes,
prière consulter
Fichier-maitre de la machine.

Ausführung VDF 250 C

Spindelkopf 8 DIN 55026
Reitstock mit Pinole $\phi 100$, Hub 100
Revolver mit 12 Aufnahmen $\phi 50$
(30.1114.1036-00)
und 12 Aufnahmen $\phi 50$ mit 6 Werkzeugen angetrieben
N2, N4, N6, N8, N10, N12
(30.1114.1452-00)

Design VDF 250 C
spindle nose 8 DIN 55026
tailstock with quill $\phi 100$, stroke 100
turret with 12 locations $\phi 50$
turret with 12 locations $\phi 50$ with 6 driven tools
N2, N4, N6, N8, N10, N12

Execution VDF 250 C
grandeur du nez de la broche 8 DIN 55026
contre poupee avec fourreau $\phi 100$, course 100
tourelle avec 12 barres d'alesage $\phi 50$
tourelle avec 12 receptions $\phi 50$ avec 6 outils tournants
N2, N4, N6, N8, N10, N12



Technische Daten der Grundmaschine
Technical data of basic machine
Données techniques de la machine de base

Type	VDF 180			VDF 180 C		VDF 250				VDF 250 C				VDF 315 C				VDF 400 C					
	F	500	1000	F	1000	F	1000	2000	3000	F	1000	2000	3000	F	1000	2000	3000	F	1000	2000	3000		
DL in mm	6.2	6.5	7.7	6.6	8.1	9.5	10	13.2	16.4	10	10.5	13.7	16.9	10.5	11	14.2	17.4	17.3	17.8	23	28.4		
Gewicht in t	6.2	6.5	7.7	6.6	8.1	9.5	10	13.2	16.4	10	10.5	13.7	16.9	10.5	11	14.2	17.4	17.3	17.8	23	28.4		
Maße in mm	L	3205	3205	3705	3205	3705	4080	4080	5080	6255	4080	4080	5080	6255	4080	4080	5080	6255	4365	4365	5365	6495	
	B	2510	2510	2510	2510	2510	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	3085	3085	3085	3085	
	H	2125	2125	2125	2125	2125	2255	2255	2255	2255	2255	2255	2255	2255	2390	2390	2390	2390	2855	2855	2855	2855	
	L2	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
	B2	905	905	905	905	905	1030	1030	1030	1030	1030	1030	1030	1030	1030	1030	1030	1030	1400	1400	1400	1400	1400
L3	—	—	4320	—	4320	4745	4745	—	6920	4745	4745	—	6920	4745	4745	—	6920	5020	5020	—	7150	—	

Hinweis für Transport ohne Kran

- Lose Abdeckbleche (7) entfernen.
- Abwurfteil (8) und Umlenkstück (9) des Späneförderers vom Bett trennen. Demontage des Förderbandes siehe Betriebsanleitung des Späneförderers.
- Maschine auf Spindelstockseite anheben mit Hydraulikheber, z.B. GKS - Perfekt.
- Transportwagen unterstellen und Maschine draufsetzen
- Maschine auf Reitstockseite anheben.
- Lenkbaren Transportwagen unterstellen und Maschine draufsetzen.

Instructions for transport without crane

- Remove loose cover plates (7).
- Disconnect ejection part (8) and deflection piece of chip conveyor from bed. For disassembly of conveyor chain, see operating instructions chip conveyor.
- Lift machine at spindle-stock and by means of hydraulic hoist, e.g. GKS - Perfect.
- Position trolley underneath machine and place machine onto it.
- Lift machine at tailstock end
- Position guidable trolley underneath machine and place machine onto it.

Instructions pour le transport sans grue

- Elever les recouvrements desserrés (7).
- Séparer la pièce de déversement (8) et la pièce de deflexion (9) convoyeur-copeaux du banc. Démontage de la bande convoyeur-copeaux, selon instructions convoyeur-copeaux.
- Soulever la machine cote poupee fixe au moyen d'un palan hydraulique, p. ex. GKS - Perfekt.
- Placer machine sur wagonnet de transport.
- Soulever la machine, cote contre-poupee.
- Placer machine sur wagonnet dirigeable.

Achtung !

Deichsel des lenkbaren Transportwagens nur zum Lenken benutzen, nicht zum Ziehen der Maschine.

Attention !

Steering shaft is only to be used for trolley guidance, not for drawing purposes.

Attention !

Le timon du wagonnet dirigeable sert seulement au guidage du wagonnet, jamais à la traction.

Darstellung: VDF 250C DL 1000

Illustration: VDF 250C DL 1000

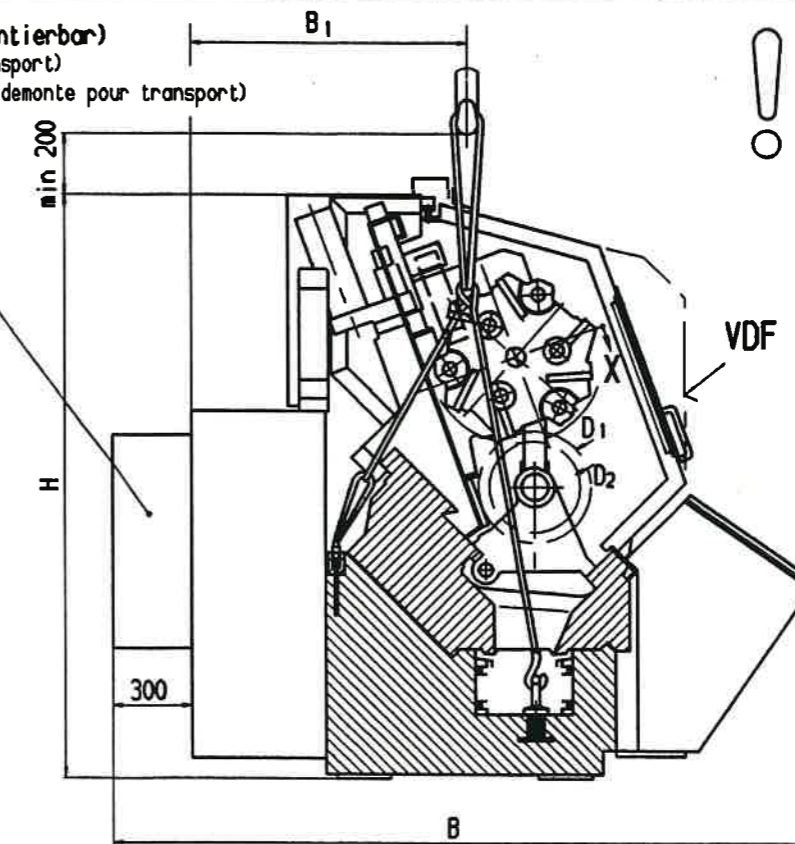
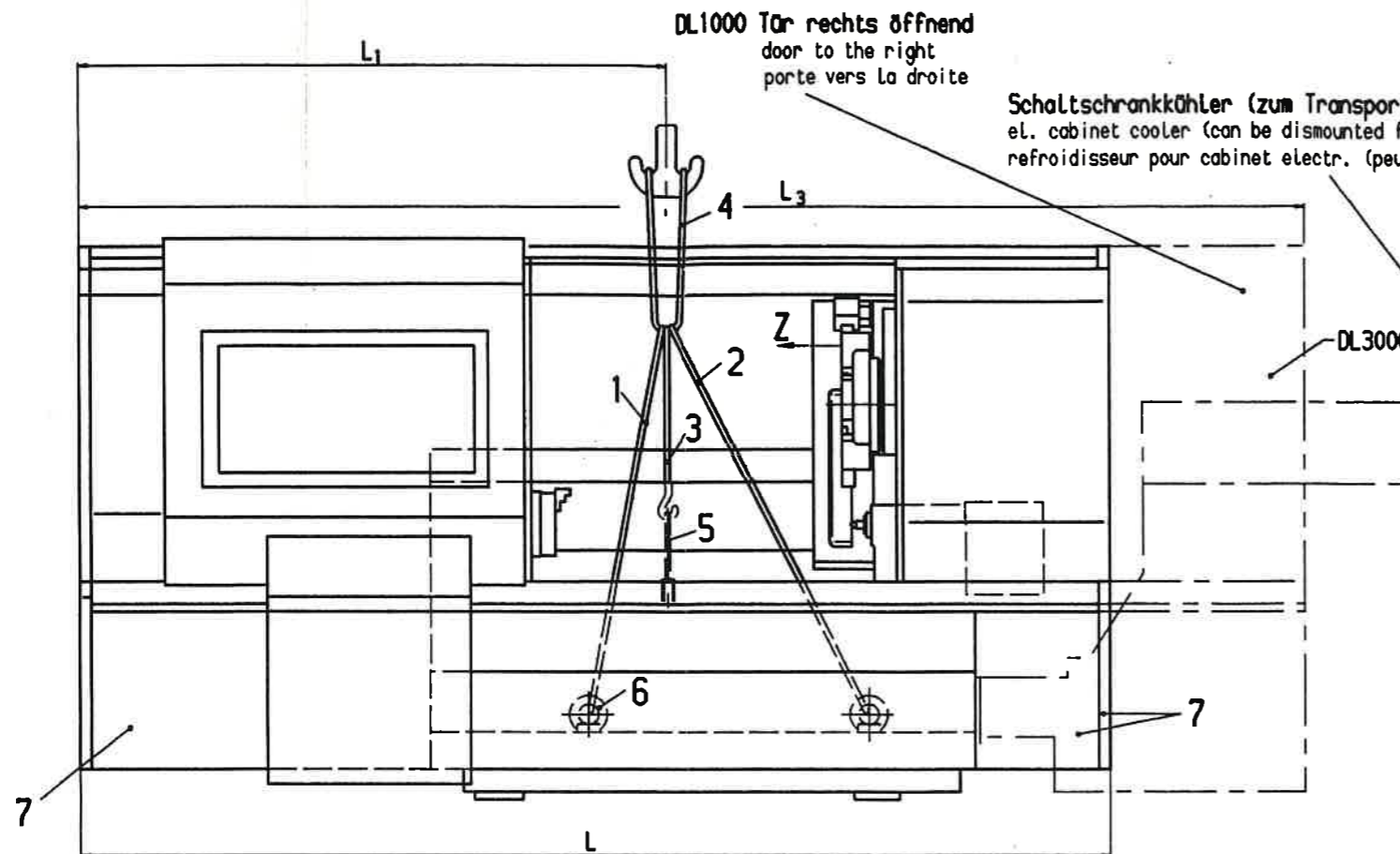
M 1:10

Gez.: GRAMLICH
Gepr.: Landsk.

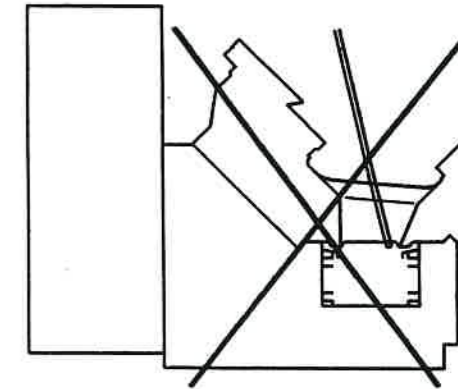
Tag: 30-MAR-88

00.1114.3010-01

1 26.06.88
Zust.
VITZTHUM
Name
Datum
Änderung



Achtung: nicht an den Rippen des Bett-Oberteiles aufhängen.
Attention: Do not suspend machine at ribs of bed upper part.
Attention: Ne pas suspendre la machine aux nervures de la partie supérieure du banc



Transporthinweise:

- Support in Endstellung links (-Z).
- Linke Teleskopabdeckung vom Support lösen.
- Support und Reitstock in Endstellung rechts (+Z).
- Lose Abdeckbleche (7) entfernen.
- Späneförderer Abwurfteil vom Bett trennen. Demontage des Förderbandes siehe Betriebsanleitung des Späneförderers.
- Späneschutztor(en) in geöffneter Stellung festbinden.
- Bedienpult in linker Endstellung festbinden.
- Nach Entfernen der Gewindestopfen Ringschrauben (6) fest einschrauben.
- Prüfen, ob Seilöse (5) ganz eingeschraubt ist.
- Seile 1...3 innerhalb der Maschine in einer Schleife (4) zusammenfassen. Kranhaken bleibt über der Maschine.

Transport Instructions:

- Move carriage to left-hand limit position (-Z).
- Loosen left-hand telescopic cover from carriage.
- Move carriage and tailstock to right-hand limit position (+Z).
- Remove loose cover plates (7).
- Disconnect chip conveyor ejection part from bed. For disassembly of conveyor chain, see operating instructions chip conveyor.
- Fasten chip protection door(s) in opened condition.
- Fasten operating desk in left-hand limit position.
- On removal of threaded studs, firmly screw in eyebolts (6).
- Check, whether rope eye (5) has been completely screwed in.
- Unite ropes 1-3 within the machine to form loop (4). Crane hook remains above machine.

Instructions de transportation:

- Trainard en position finale gauche (-Z).
- Desserrer recouvrement telescopique gauche du trainard.
- Trainard et contre-poupée en position finale droite (+Z).
- Enlever recouvrement (7).
- Separer piece de deversement convoyeur-copeaux du banc. Demontage de la bande convoyeur, voir instructions 'convoyeur copeaux'.
- Fixer porte(s) anti-copeaux en état ouvert.
- Fixer pupitre de commande en position finale gauche.
- Visser fermement vis a oeillet, apres avoir enlevees goupilles filetees (6).
- Controler, si elingue a embout filete (5) est completement vissee.
- Unir cordes 1-3 en une elingue (4). Le crochet de la grue reste suspendu au-dessus de la machine.

Achtung!

Die Maschine muß so aufgehängt werden, daß der Schaltschrank beim Abheben der Maschine nicht auf dem Boden aufsetzt.

Attention!

Machine is to be suspended horizontally in such a way, that switchgear cabinet, when lifting off the machine, does not contact floor.

Attention!

La machine doit être élinguée horizontalement, de telle manière que le cabinet de commande ne contacte pas le sol, en soulevant la machine.

Nach dem Transport:

Vor dem Einziehen des Späneförderbandes die Gewindebohrungen für die Ringschrauben mit Gewindestopfen verschließen und abdichten.

After transport:

Before inserting the conveyor chain, the threaded holes for the eyebolts are to be closed by means of threaded studs and then sealed.

Après le transport:

Avant l'insertion de la bande du convoyeur-copeaux il faut fermer les trous filetés pour les vis a oeillet au moyen des goupilles filetées et ensuite les boucher.

Technische Daten der Grundmaschine
Technical data of basic machine
Données techniques de la machine de base

Type	VDF 180			VDF 180 C		VDF 250				VDF 250 C				VDF 315 C				VDF 400 C				
DL in mm	F	500	1000	F	1000	F	1000	2000	3000	F	1000	2000	3000	F	1000	2000	3000	F	1000	2000	3000	
Gewicht in t	6.2	6.5	7.7	6.6	8.1	9.5	10	13.2	16.4	10	10.5	13.7	16.9	10.5	11	14.2	17.4	17.3	17.8	23	28.4	
Maße in mm	L	3205	3205	3705	3205	3705	4080	4080	5080	6255	4080	4080	5080	6255	4080	4080	5080	6255	4365	4365	5365	6495
	B	2510	2510	2510	2510	2510	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	2635	3085	3085	3085	3085
	H	2125	2125	2125	2125	2125	2255	2255	2255	2255	2255	2255	2255	2255	2390	2390	2390	2390	2655	2655	2655	2655
Länge der Seile in mm Rope length Longueur du cable	1	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	1700	2150	2150	2150	2150
	2	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	1850	2350	2350	2350	2350
	3	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750	1350	1350	1350	1350
	4	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	1200	1200	1200	1200
L1	1900	1900	2150	1900	2150	2350	2350	2650	3650	2350	2350	2650	3650	2350	2350	2650	3650	2550	2550	3050	3550	
B1	960	960	960	960	960	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1050	1200	1200	1200	1200	
L3	—	—	4320	—	4320	4745	4745	—	6920	4745	4745	—	6920	4745	4745	—	6920	5020	5020	—	7150	

Seile 1...4 gehören nicht zu unserer Lieferung
Mindestbelastbarkeit der Seile 1..3 : 0,67 x Maschinengewicht
Seile 1, 2 + 3 verstellbar ±75 mm

The ropes 1...4 are not included in our supply
Load capacity of ropes 1...3 : minimum 0,67 x weight of machine
Rope 1, 2 + 3 adjustable ±75 mm

Les cables 1...4 ne font pas partie de notre livraison
Capacité de charge des cables : minimum 0,67 x poids de la machine
Cable 1, 2 + 3 réglable ±75 mm

Darstellung: VDF 250C DL 1000

Illustration: VDF 250C DL 1000

M 1:10

Gez.: GRAMLICH
Gepr.: Landk.

Tag: 27-APR-88

00.1114.3010-01

26.06.88
1
Zust.
VIZITUM
Name
Änderung