VictorTaichung

Management System
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
OHSAS 18001:2007

www.tuv.com
ID 0091003197

The Vturn Range Profile

Увеличенная производительность при точении

Продукция компании Victor Taichung соответствует стандартам ISO 9001 и 14001

Vturn Lathes

Краеугольный камень Вашего производства

От начального этапа проектирования до окончательных испытаний, производство станков строго контролируется в соответствии со стандартами ISO 9001 и 14001. На сегодняшнем, все более конкурентном, рынке Victor Taichung придерживается традиционных стандартов качества и надежности, позволяющих поддерживать точность и работоспособность станков долгие годы.

Vturn-16 / 20 / 26

Начальная модель для тяжелых режимов резания.

- Направляющие скольжения с поверхностной закалкой 55 HRc.
- Наклонная 45^{O} цельнолитая станина минимизирует расстояние от ШВП оси Z до торца инструмента
- Гидравлические патроны 6"/8"/10" в стандартной комплектации.
- Программируемые задняя бабка и конвейер стружки.
- Шпиндельный двигатель широкого диапазона Fanuc αPi в "базе" для обеспечения высокой силы резания при низких оборотах.
- Высокая повторяемость и экономичность.
- Длина обработки до 610 мм для моделей Vturn16/20/26 и до 1090мм для модели Vturn26/110·
- Специальная опция LSB для Vturn26 (увеличенное отверстие в шпинделе) позволяет обрабатывать прутки до Ф91 мм, макс. обороты 2500 об/мин.

VturnII-16 / 20

Модернизированная сервоприводная револьверная головка, встроенный шпиндель, ось C и заднее расположение конвейера удаления стружки.

- Наклонная 30^{O} цельнолитая станина позволяет увеличить макс. обрабатываемый диаметр до 440мм.
- Направляющие скольжения и мощный шпиндельный мотор 11/15КВт позволяют производить обработку в тяжелых режимах резания.
- Сервоприводная револьверная головка для быстрой смены инструмента
- Правое или заднее расположение стружкоуборочного конвейера.
- Прецезионные ШВП по осям X и Z.
- C-ось со встроенным мотором позволяет сократить время разгона/торможения, а также уменьшить вибрации, что улучшает эффектиивность и точность.

VICTOR-TAICHUNG

Vturn-36

2-ступенчатая коробка оборотов для тяжелых режимов резания.

- Направляющие скольжения твердостью HRC 55 для тяжелых режимов.
- Цельнолитая наклонная 45° станина минимизирует расстояние от ШВП оси Z до торца инструмента.
- Гидравлический 12" патрон в базовой комплектации.
- 2-ступенчатая коробка оборотов выдает большой крутящий момент на низких оборотах.
- Максимальная длина точения 855 мм для Vturn-36/85 и 1255 мм для Vturn-36/125.
- Приводная револьверная головка стандарта VDI собственной разработки и ось C позволяют производить фрезерные операции.
- Специальная опция LSB (увеличенное отверстие в шпинделе для конуса A2-11) для обработки прутков до 160 мм на 1300 об/мин.

Vturn-40 & Vturn-45

Токарные центры с длиной точения от 1.25 м до 4.25 м.

- Ускоренный ход 20/20 м/мин для Vturn-40/220 & Vturn-45/220 и 20/12 m/min для Vturn-40/325 & Vturn-45/325, 20/8 м/мин для Vturn-40/425 & Vturn-45/425.
- Максимальная длина обработки 4250 мм !
- Цельнолитая наклонная (45°) станина минимизирует расстояние от ШВП оси Z до торца инструмента.
- Направляющие скольжения твердостью HRC 55 для тяжелых режимов.
- Гидравлический 15" патрон в базовой комплектации.
- Посадочный конус шпинделя стандарта A2-11.
- 2-ступенчатая коробка оборотов выдает большой крутящий момент на низких оборотах.
- Приводная револьверная головка стандарта VDI или BMT собственной разработки и ось C позволяют производить фрезерные операции.

Vturn-46

4-ступенчатая коробка оборотов для сверхтяжелых режимов обработки.

- Направляющие скольжения твердостью HRC 55 для тяжелых режимов.
- Цельнолитая наклонная 60° станина минимизирует расстояние от ШВП оси Z до торца инструмента.
- Гидравлический 15" патрон в базовой комплектации, опционально возможна установка 24" патрона.
- 4-ступенчатая коробка оборотов выдает большой крутящий момент на низких оборотах.
- Посадочный конус шпинделя стандарта A2-11.
- Максимальная длина обработки 1650 мм.
- Приводная револьверная головка стандарта VDI собственной разработки и ось C позволяют производить фрезерные операции.

Manufacturing Philosophy

Изготовление шпиндельных бабок:

Для обеспечения точности на ответственных деталях, таких как шпиндельная бабка и шпиндель, Victor Taichung использует собственные высокоточные станки для механической обработки, это обеспечивает длительный срок службы подшипников.

Сборка шпинделей:

Все шпиндели собраны в помещении с постоянной температурой и проходят серию испытаний до 24 часов. Это тестирование после сборки выявляет любые деффекты подшипников, а также является процедурой обкатки.

Чугун Meehanite® :

Станина любого станка должна обеспечивать жесткость, прочность и, прежде всего, высокие демпфирующие свойства. Эти характеристики лучше всего проявляются в качественном чугуне с шаровидным графитом , произведенном на собственном заводе Victor, сертифицированном по ISO-9001 Все отливки производятся в соответствии с процессом Meehanite, который широко известен как знак качества для хороших отливок.

Разработка станков:

Благодаря использованию современных систем CAD и CAE, наша научно-исследовательская лаборатория проводит компьютерное моделирование конструкций для проверки характеристик деформации и вибрации, которые впоследствии могут быть подтверждены с помощью компьютерного тестирования.

VICTOR-TAICHUNG

Закаленные направляющие скольжения:

Литые направляющие для максимальной жесткости. Серый чугун с шаровидным графитом обеспечивает идеальные фрикционные свойства без ущерба для прочности. Термообработка с использованием ТВЧ для создания структуры с прочной износостойкой поверхностью и прочным внутренним ядром. Глубина ТВЧ закалки 0,5 мм для максимальной износостойкости, обеспечивающей точность в течение всего срока службы машины.

Каретки:

Для обеспечения бесперебойной и точной работы каретки вдоль направляющих Victor использует традиционное ручное шабрение с помощью квалифицированных специалистов. Это создает большую площадь контакта для улучшения стабильности при обработке. Смазочные каналы также обрабатываются вручную, для улучшения смазывающих свойств.

Сборка станков:

В соответствии с философией пооперационной сборки и автоматизации, используются паллетные линии, так что каждый станок тщательно контролируется на каждом этапе задолго до того, как попадает в отдел контроля качества. Это подтверждается тем, что каждый сотрудник несет полную ответственность за качество своей операции.

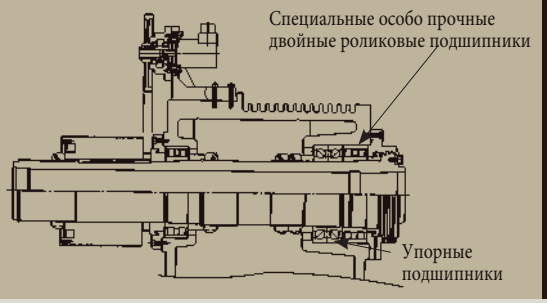
Контроль качества:

Каждая машина, которая покидает заводской цех, прошла многочисленные инспекционные процедуры, чтобы удовлетворить строгие требования наших клиентов.

Vturn-16, Vturn-20 & Vturn-26

Экономичная модель для тяжелого резания!

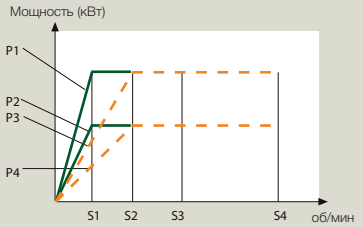
- Наклонная 45° цельнолитая станина минимизирует расстояние от ШВП оси Z до торца инструмента
- Направляющие скольжения твердостью HRC 55 для тяжелых режимов.
- Гидравлические патроны 6"/8"/10" в стандартной комплектации.
- Программируемые задняя бабка и конвейер стружки.
- Шпиндельный двигатель широкого диапазона Fanuc αPi в "базе" для обеспечения высокой силы резания при низких оборотах.
- ШВП оси Z Ф40мм для тяжелых режимов обработки и высокой повторяемости.
- Макс. длина обработки 610 mm для Vturn-16/20 и 1090 mm для Vturn-26/110.
- Специальная опция LSB для Vturn26 (увеличенное отверстие в шпинделе) позволяет обрабатывать прутки до Ф91мм, макс. оборорты 2500 об/мин.



Высокоточный шпиндель с повышенной жесткостью

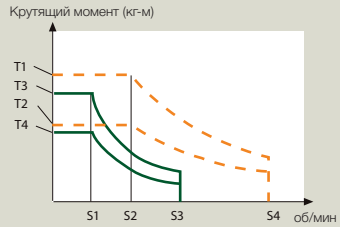
- Шпиндельная бабка имеет большое количество радиаторных ребер для эффективного теплоотведения.
- Упорные подшипники гасят осевые нагрузки, а роликовые подшипники обеспечивают "силовое" резание.

Диаграмма выходного крутящего момента шпинделя



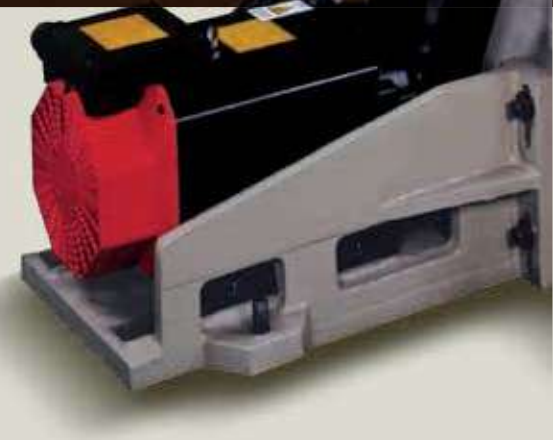
P1 (*30 min. соед звезда)
P2 (cont. соед звезда)
P3 (*30 min. соед треуголь.н)
P4 (cont. соед треугольн.)

S1 (баз RPM соед. звезда)
S2 (баз RPM соед. треугольн.)
S3 (max. RPM соед. звезда)
S4 (max. RPM соед. треугольн.)



T1 (*30 min. соед звезда)
T2 (пост. соед звезда)
T3 (*30 min. соед. треугольн.)
T4 (пост. соед. треугольн.)

S1 (баз RPM соед. звезда)
S2 (баз RPM соед. треугольн.)
S3 (max. RPM соед. звезда)
S4 (max. RPM соед. треугольн.)



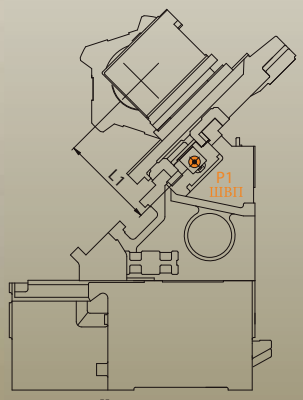
30мин может быть изменено на 15%, 15 мин или 20 мин в соответствии со спецификацией* ***Fanuc*

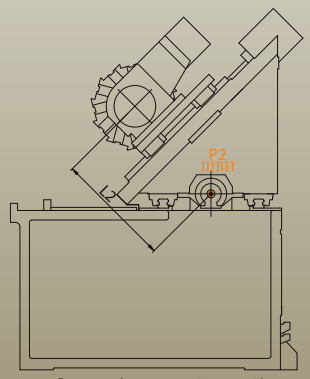
Мод.	Мотор шпинделя	Базовые об/мин		Макс. скорость (об/мин)	Пост. Р. (кВт)	Пик. Р. (кВт)	Пост. М. (kg-m)	Пик. М. (kg-m)
Vturn-16	αP15i	Низкая обмотка (звезда)	500	1500	5	9 (15 min.)	9.73	17.5 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	750	6000	7.5	9 (30 min.)	9.73	11.67 (30 min.)
Vturn-20	αP15i	Низкая обмотка (звезда)	350	1050	5	9 (15 min.)	13.9	25 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	525	4200	7.5	9 (30 min.)	13.9	16.68 (30 min.)
Opt.	αP22i	Низкая обмотка (звезда)	350	1050	7.5	15 (15 min.)	20.84	41.69 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	525	4200	11	15 (30 min.)	20.52	27.98 (30 min.)
Vturn-26	αP30i	Низкая обмотка (звезда)	308	1156	11	18.5 (15 min.)	34.77	58.47 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	443	3500	15	18.5 (30 min.)	32.92	40.6 (30 min.)
Vturn-26HD	αp40i	Низкая обмотка (звезда)	308	1156	13	22 (15 min.)	40.98	69.36 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	443	3500	18.5	22 (30 min.)	40.58	48.26 (30 min.)
Opt.	αp40i	Низкая обмотка (звезда)	224	840	13	22 (15 min.)	56.6	95.7 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	322	2500	18.5	22 (15 min.)	56	66.6 (15 min.)
Vturn-26LSB	αp30i	Низкая обмотка (звезда)	323	1212	11	18.5 (15 min.)	33.19	55.81 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	464	2500	15	18.5 (30 min.)	31.4	38.7 (30 min.)
Opt.	αp40i	Низкая обмотка (звезда)	242	906	13	22 (15 min.)	52.3	88.6 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	348	2500	18.5	22 (30 min.)	51.8	61.6 (30 min.)

VICTOR-TAICHUNG

Цельнолитая наклонная станина

В токарных станках серии Vturn шарико-винтовая пара оси Z установлен на наклонной станине (P1) вместо основания станка (P2), чтобы минимизировать расстояние от шарико-винтовой передачи до режущего инструмента и, таким образом, повысить жесткость револьверной головки и каретки.





Vturn-26LSB

Большое Отверстие в Шпинделе (опция)

Данная опция позволяет обрабатывать прутки большого диаметра на маленьком станке. Можно обрабатывать прутки до Ф91мм на оборотах до 2500 об/мин.

Vturn-26"HD" для сверхтяжелой обработки.

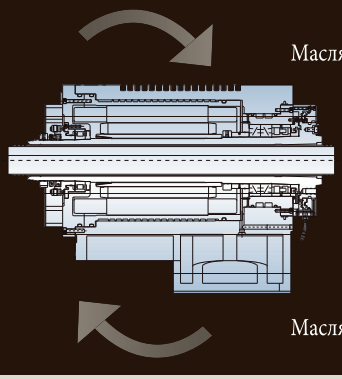
Данная комплектация включает в себя:

- Шпиндельный мотор повышенной мощности (P40i) 22kW.
- Мотор оси Z повышенной мощности (22i) 4kW.
- Увеличенный диаметр заготовки 410 mm.
- Увеличенный просвет над кареткой 380 mm.
- Омыватель телескопического кожуха оси Z.
- Модернизированные защитные кожуха (улучш. отвод СОЖ и стружки).

VturnII-16 & VturnII-20

Возможна комплектация с серво рев. головой, шп. мотором с прямым приводом, С-осью, задним омывателем телескопического кожуха оси Z.

- Цельнолитая наклонная 30° станина обеспечивает большой диаметр заготовки Ф440мм.
- Направляющие скольжения с мощным шпиндельным мотором 11/15 кВт для тяжелых режимов обработки.
- Револьверная голова с сервоприводом для уменьшения времени смены инструмента.
- Расположение конвейера упорки стружки справа или сзади.
- Ось С со встроенным шпинделем, позволяет ускорить время разгона и уменьшить вибрацию, что повышает общую эффективность и точность.
- Специальная опция LSB для VturnII20 (увеличенное отверстие в шпинделе) позволяет обрабатывать прутки до Ф66мм, макс. обороты 4500 об/мин.

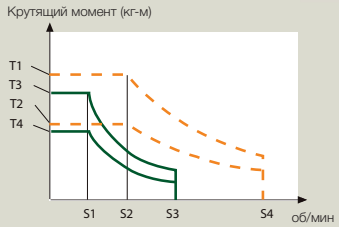


Шпиндель с С-осью и прямым приводом для повышенной точности

- Ременный привод шпинделя для стандартного точения
- Шпиндель прямого привода (DDS) со встроенным мотором для дополнительного зажима по оси С. Обеспечивает повышенный выходной крутящий момент при низкой скорости шпинделя, чем у обычного шпинделя с ременным приводом, и устраняет вибрации от ремня для большей чистоты поверхности и круглости.

Диаграмма выходного крутящего момента шпинделя

В шпинделе с прямым приводом используются мощные двигатели серии FANUC αPi с широким диапазоном высокого крутящего момента и быстрым временем разгона до оптимальных скоростей.



P1 (*30 min. соед звезда)
P2 (cont. соед звезда)
P3 (*30 min. соед треугольн.)
P4 (cont. соед треугольн.)
S1 (баз RPM соед. звезда)
S2 (баз RPM соед. треугольн.)
S3 (max. RPM соед. звезда)
S4 (max. RPM соед. треугольн.)

T1 (*30 min. соед звезда)
T2 (пост. соед звезда)
T3 (*30 min. соед. тругольн.)
T4 (пост. соед. тругольн.)
S1 (баз RPM соед. звезда)
S2 (баз RPM соед. треугольн.)
S3 (max. RPM соед. звезда)
S4 (max. RPM соед. треугольн.)

***30мин может быть изменено на 15%, 15 мин или 20 мин в соответствии со спецификацией Fanuc**

Мод.	Мотор шп.	баз. скор. (об\мин)		Макс скор. (об/мин)	P. пост. (kW)	P. пик (kW)	М.пост (kg-m)	М.пик. (kg-m)
VturnII-16	αP22i	Низкая обмотка (звезда)	500	1500	7.5	15 (15 min.)	14.6	29.2 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	750	6000	11	15 (30 min.)	14.4	19.6 (30 min.)
Opt.	αP15i	Низкая обмотка (звезда)	500	1500	5	9 (15 min.)	9.73	17.5 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	750	6000	7.5	9 (30 min.)	9.73	11.67 (30 min.)
VturnII-20	αP22i	Низкая обмотка (звезда)	350	1050	7.5	15 (15 min.)	20.84	41.69 (15 min.)
		Высокая обмотка треугольник)	525	4200	11	15 (30 min.)	20.52	27.98 (30 min.)
Opt.	αP15i	Низкая обмотка (звезда)	350	1050	5	9 (15 min.)	13.9	25 (15 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	525	4200	7.5	9 (30 min.)	13.9	16.68 (30 min.)
VturnII-16CV	αB160Mi	Низкая обмотка (звезда)	300	900	5.5	7.5 (15%)	17.8	24.3 (15%)
		Высокая обмотка (треугольник)	850	6000	11	18.5 (15%)	12.6	21.2 (15%)
VturnII-20CV	αB180Mi	Низкая обмотка (звезда)	450	800	11	15 (20 min.)	23.8	32.4 (20 min.)
		Высокая обмотка (треугольник)	800	4200	11	15 (30 min.)	13.3	18.2 (30 min.)

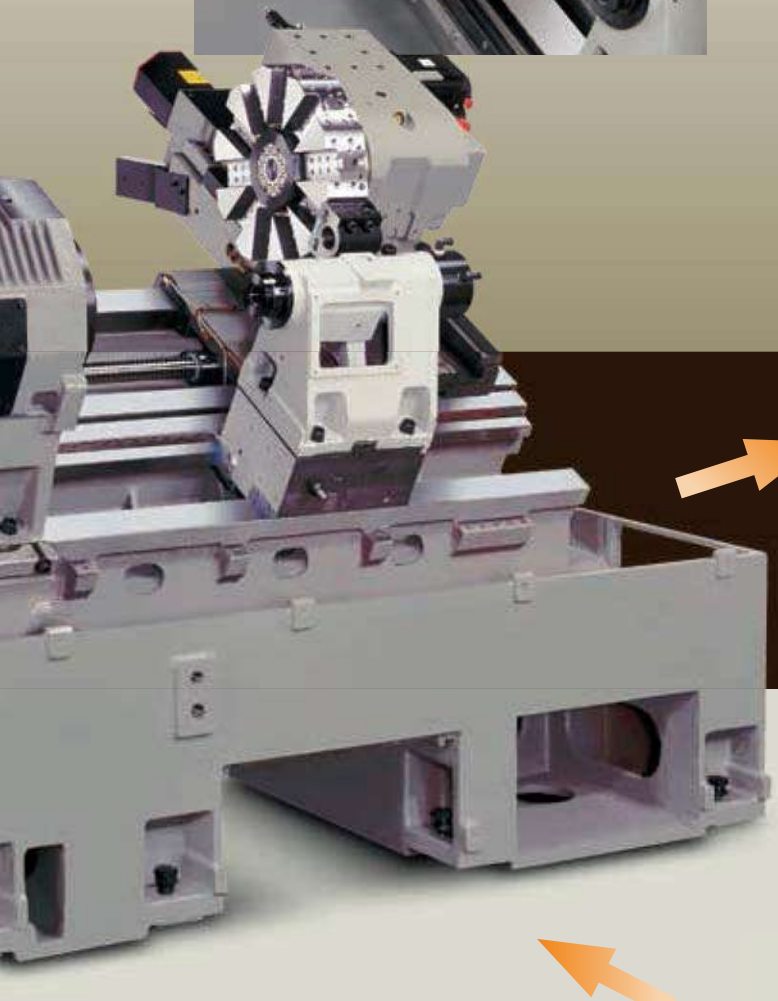
VICTOR-TAICHUNG

Серво револьверная голова для быстрой индексации

- Время смены инструмента сокращено до 0.2 сек.
- Револьверная голова собственной разработки с сервомотором позволяет поддерживать постоянный крутящий момент на всем диапозоне оборотов до 3000 об/мин.
- 12-позиционная револьверная головка VDI с 12 приводными ячейками обеспечивает быструю смену инструмента. Совместима со всеми стандартными инструментами от ведущих производителей.

Расположение конвейера стружки справа или сзади

Отдельный транспортер удаления стружки может быть размещен как с правойстороны станка, так и сзади в зависимости от возможности и удобства на производстве заказчика.



Увеличенное Отверстие в Шпинделе (LSB) - 66mm / 4500rpm (опция)

Помимо барфидера и ловушки деталей, опция LSB позволяет обрабатывать прутки до Ф66мм на оборотах до 4500 об/мин. Пропадает необходимость приобретать большой и дорогой станок.

Цельнолитая наклонная станина с закаленными направляющими

- Прямоугольное основание станка гарантирует оптимальную жесткость конструкции для поддержания высокой скорости быстрой подачи 20/24 м/мин (X / Z) на токарных станках с направляющими скольжения.
- Оптимальное расположение ребер рассчитано с помощью МКЭ для минимизации искажений во время работы.
- Для повышенной точности сборки, вся станина целиком обрабатывается на большом 5-осевом обрабатывающем центре.
- Расположение конвейера удаления стружки сзади станка, кроме всего прочего может освободить место справа для использования робота для автоматической загрузки/выгрузки.

Vturn-36

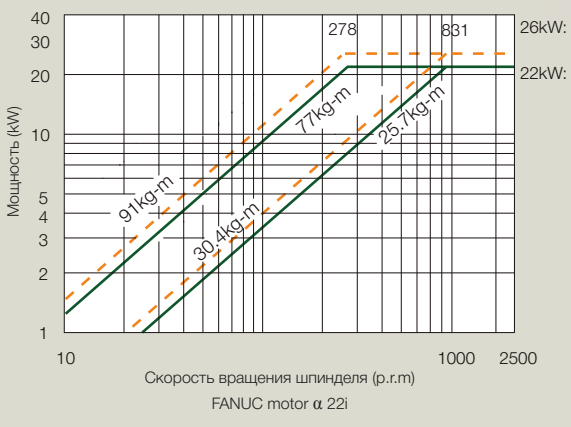
2-ступенчатая коробка оборотов для надежности при тяжелых режимах обработки!

- Цельнолитая наклонная 45˚ станина минимизирует расстояние от ШВП оси Z до торца инструмента.
- Диаметр ШВП оси Z 50мм
- Возможность обработки прутков до Ф91мм
- Направляющие скольжения твердостью HRC 55 для тяжелых режимов.
- Гидравлический 12" патрон в базовой комплектации.
- 2-ступенчатая коробка оборотов выдает большой крутящий момент на низких оборотах.
- Максимальная длина точения 855мм для Vturn-36/85 и 1255мм для Vturn-36/125.
- Приводная револьверная головка стандарта VDI собственной разработки и ось C.
- Опция LSB с торцем шпинделя A2-11 для возможности обработки прутков 160mm/1300rpm.

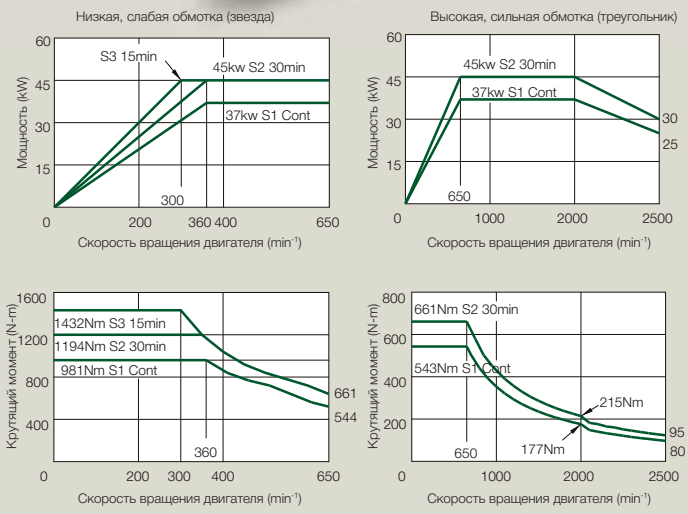
2-ступенчатая коробка оборотов

Диаграмма выходного крутящего момента шпинделя

- Vturn-36 Стд.



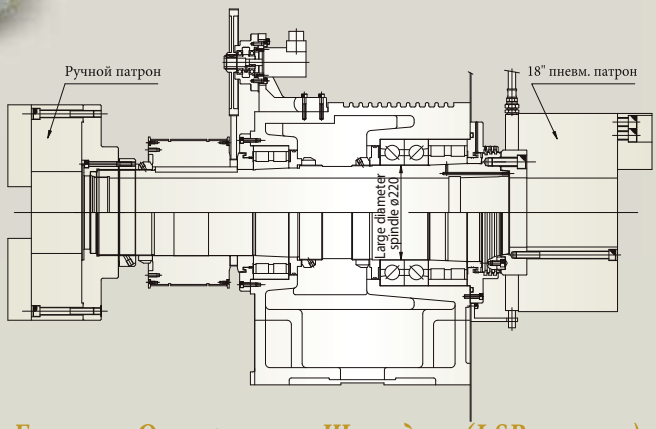
- Vturn-36CV



VICTOR-TAICHUNG

C-ось. VDI головка с приводными инструментами (CV опция)

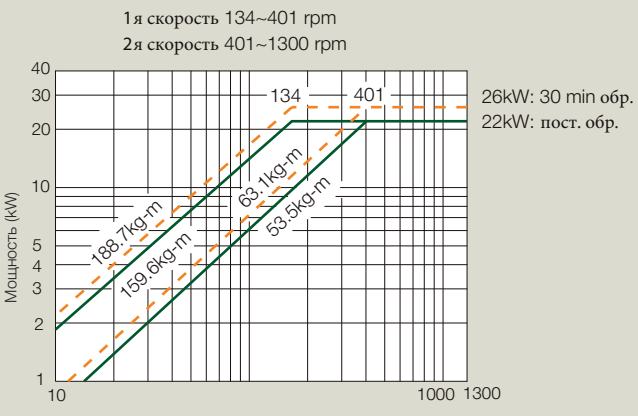
- Вращение инструментов обеспечивается за счет револьверной головки стандарта VDI, поддерживающей все стандартыне инструменты от ведущих мировых производителей, и позволяющей производить их быструю смену.
- Поддерживаются соединительные хвостовики стандарта DIN-5480.
- Мощность мотора приводных инструментов 7kW/3000rpm.



Большое Отверстие в Шпинделе (LSB, опция)

- Большое отверстие в шпинделе 160 mm.
- Обработка прутков до 145 mm с 18" гидр. патроном.
- Обработка прутков до 160 mm с 18" пневм. патроном и дополнительным ручным патроном, установленным с задней стороны шпинделя.
- Макс. обороты 1500 rpm (1300 rpm с пневм. патроном).

Диаграмма выходного крутящего момента шпинделя для Vturn-36LSB



Vturn-40

Станок для тяжелых режимов с торцем шпинделя A2-11 с длиной обработки от 1250 мм до 4250 мм

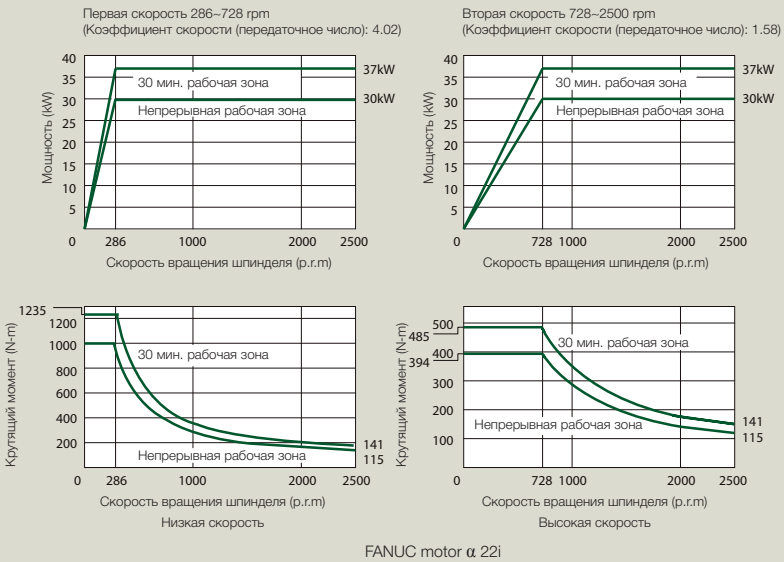
- Конус шпинделя A2-11 с гидравлическим патроном 15" (опц. 12").
- Обработка прутков до 91 мм, макс обороты до 2500 об/мин.
- Цельнолитая наклонная 45˚ станина для обеспечения максимальной жесткости.
- Длина обработки 1250 / 2200 / 3250 / 4250 мм
- Большой диаметр ШВП оси Z: 50 мм Vturn-40/125 & Vturn-40/220, 63 мм Vturn-40/325, 70 мм Vturn-40/425.
- Возможность подключения Y-оси и C-оси со шпинделем прямого привода для контурного фрезерования.

2-ступенчатая коробка оборотов

Встроенный шпиндель

Диаграмма выходного крутящего момента шпинделя

- Vturn-40 STD

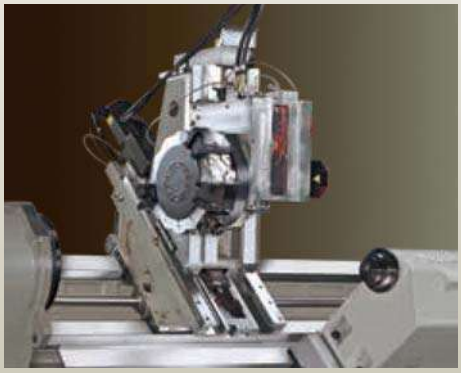


FANUC motor α 22i

Револьверная головка разработки Victor

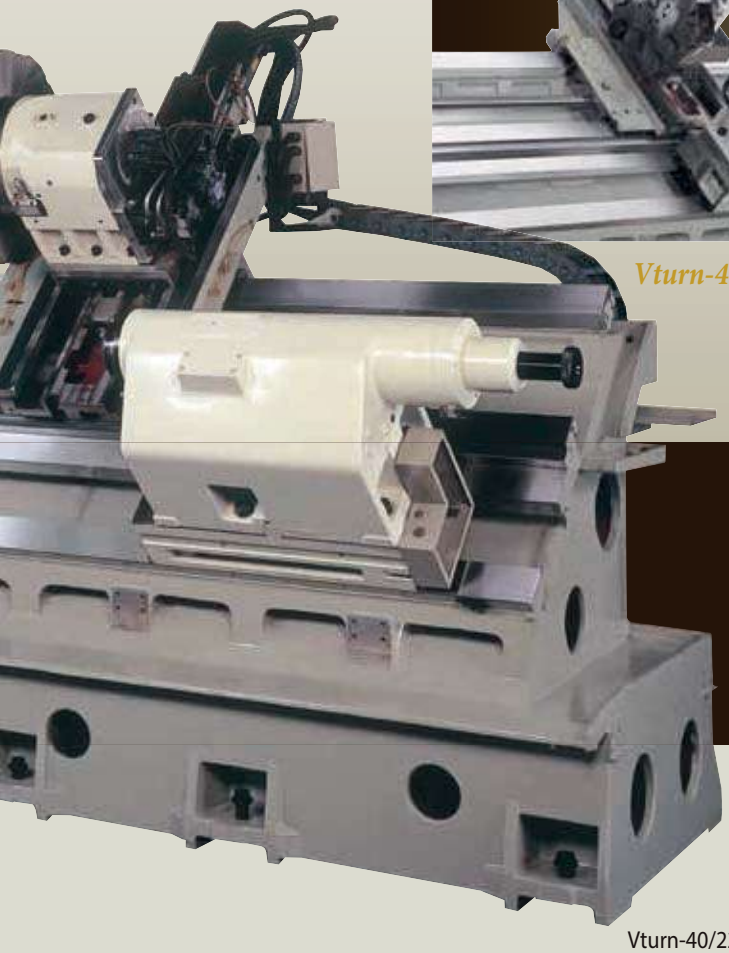
- Каретка с широкой рамой повышает жесткость конструкции.
- Револьверная головка (сервоприводная) возможна в исполнении VDI-50 для быстрой замены инструментов или BMT-75 для большей жесткости

Vturn-40CV (опция)



Vturn-40YCM (опция)

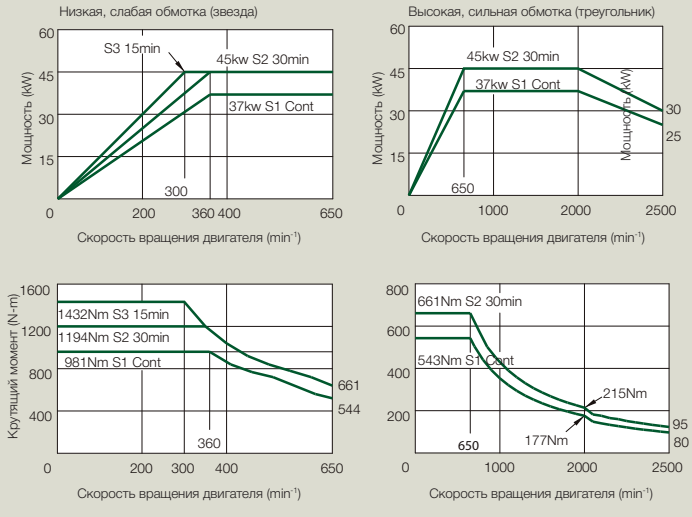
- Y-ось (перемещ.: ± 80мм) с BMT-75.



Vturn-40/220

Vturn-40/220Y

- Vturn-40CV & Vturn-40(Y)CM



FANUC motor α B 250 Mi

Подвижный пульт управления (искл. Vturn-40/125) дает больше удобства оператору станка и упрощает транспортировку.

Ручной люнет (стандарт на Vturn-40/220, Vturn-40/325 & Vturn-40/425)

- диапазон зажима: 280-400 мм (опц. 150-300 мм)

Для Vturn-40/220, 325, 425

Vturn-45

Тяжелый токарный станок с большим патроном для обработки деталей от 1250 мм до 4250 мм

- Торец шпинделя A2-11 с гидравлическим патроном 15" (опц. 18").
- Обработка прутков до 117.5 мм, скорость шпинделя 2000 об/мин.
- Цельнолитая наклонная 45˚ станина для обеспечения максимальной жесткости.
- Длина обработки до 1250 / 2200 / 3250 / 4250 мм.
- Возможность увеличения центрального отверстия шпинделя до 135 мм.
- Возможна комплектация с C-осью.

2-ступенчатая коробка оборотов

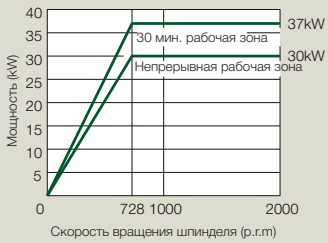
C-ось

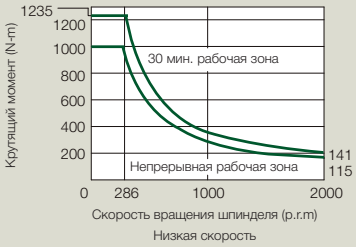
Диаграмма выходного крутящего момента шпинделя

- Vturn-45 СТД

Первая скорость 286~728 rpm
(Коэффициент скорости (передаточное число): 4.02)

Вторая скорость 728~2000 rpm
(Коэффициент скорости (передаточное число): 1.58)



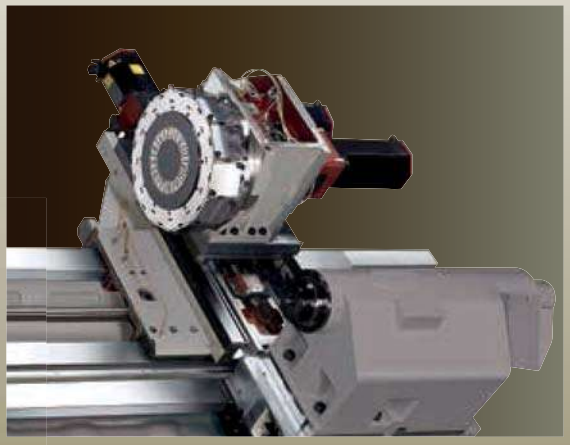


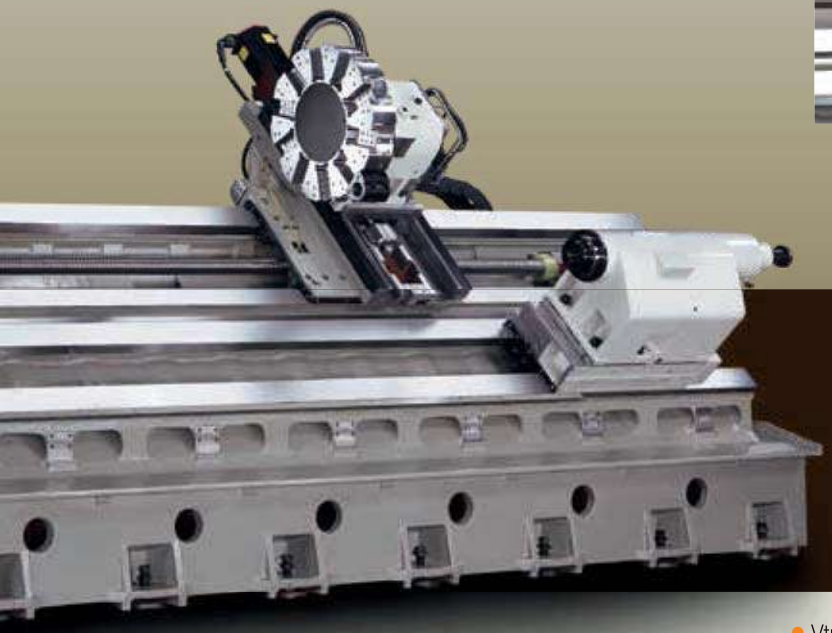
FANUC motor α 30i

VICTOR-TAICHUNG

C-ось BMT-75 (CM опция)

- C-ось с ременным приводом с повышенным крутящим моментом и револьверной головкой BMT-75
- Револьверная головка (серво) BMT-75 для повышенной жесткости
- Мощность 7kW/3000rpm.

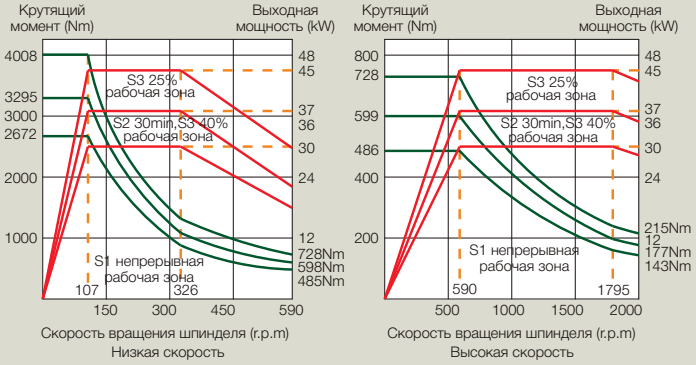




Vturn-45/325

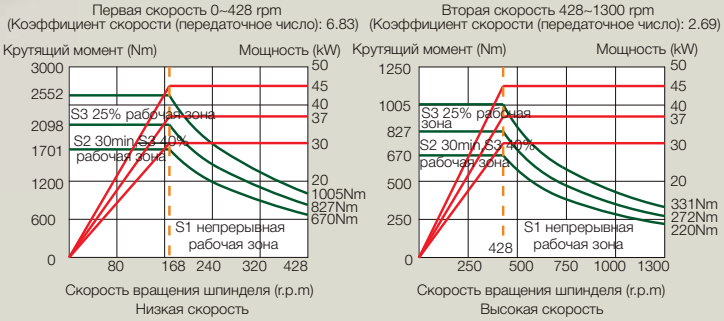
Vturn-45/125

- Vturn-45CM (с коробкой оборотов GTP)

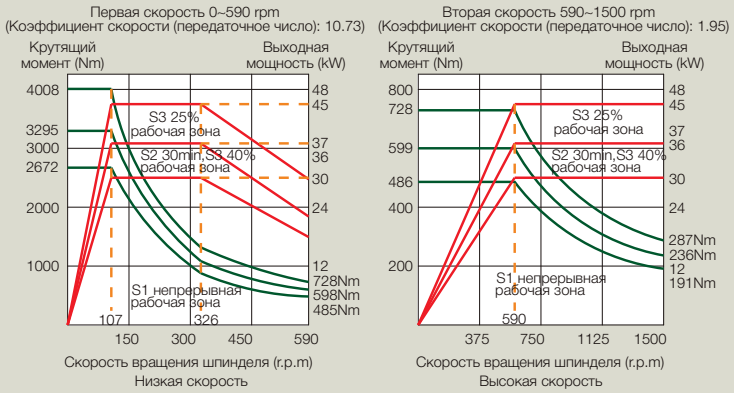


FANUC motor α 30i

- Vturn-45LSB (с коробкой оборотов Victor)



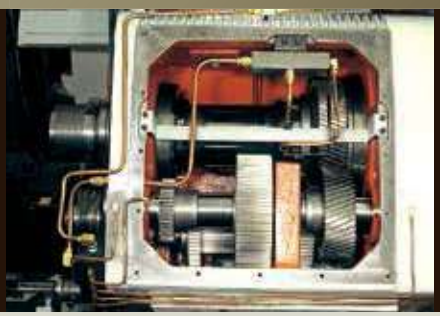
- Vturn-45LSB_HD (с коробкой оборотов GTP)



Vturn-46

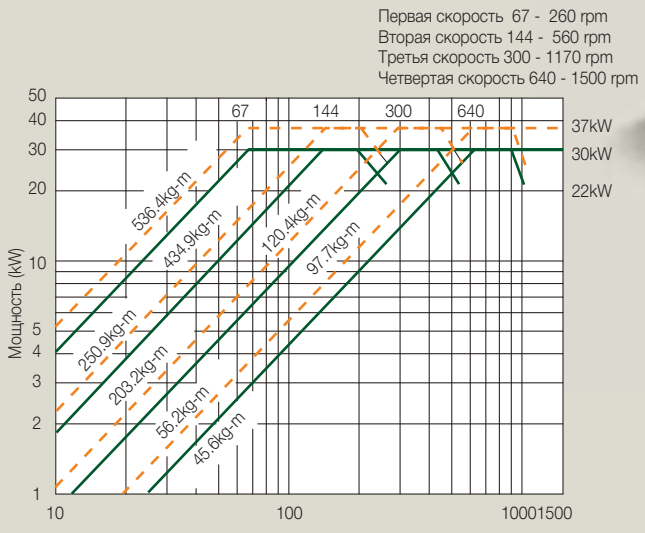
Встроенная 4-ступенчатая коробка оборотов для супертяжелой обработки!

- Цельнолитая наклонная 60° станина минимизирует расстояние от ШВП оси Z до торца инструмента.
- Встроенная 4-ступенчатая коробка оборотов обеспечивает крутящий момент 536.4кг-м на низкой ступени на оборотах 67 об/мин.
- Торец шпинделя A2-11 с гидравлическим патроном 15" в стандартной комплектации. Возможна установка 18"/21"/24" патронов.
- Диаметр ШВП оси Z 50 мм.
- Макс. длина обработки 1650 мм.
- Возможна комплектация шпинделем с C-осью и револьверной головкой Victor's с приводным инструментом VDI.



4-ступенчатая коробка оборотов

Диаграмма выходного крутящего момента шпинделя



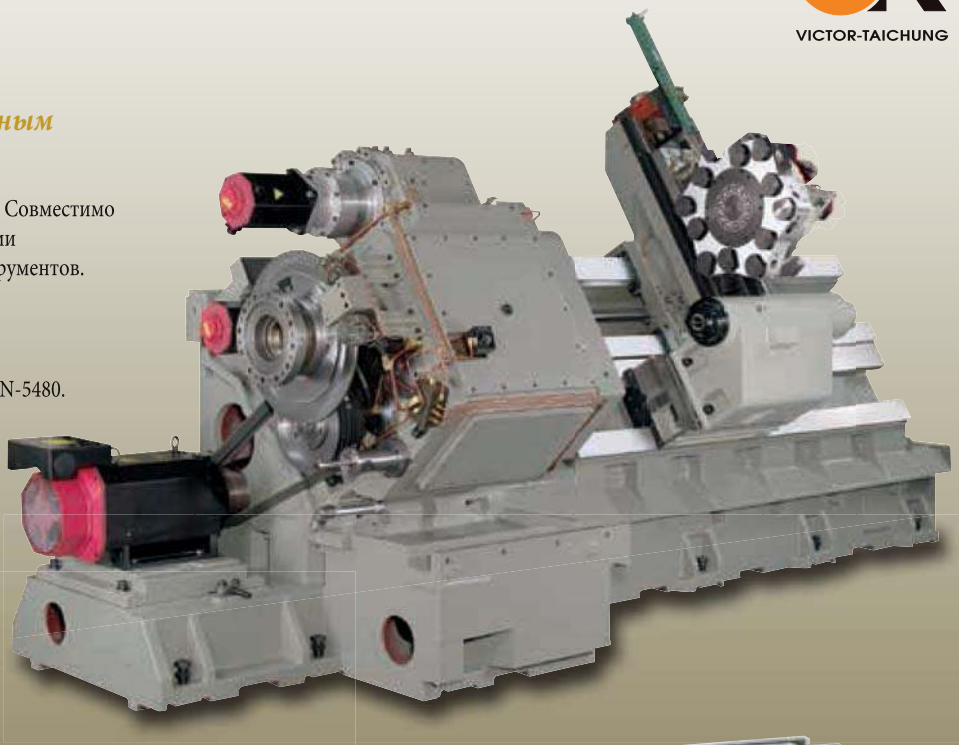
Скорость вращения шпинделя (r.p.m)
FANUC motor α 30i

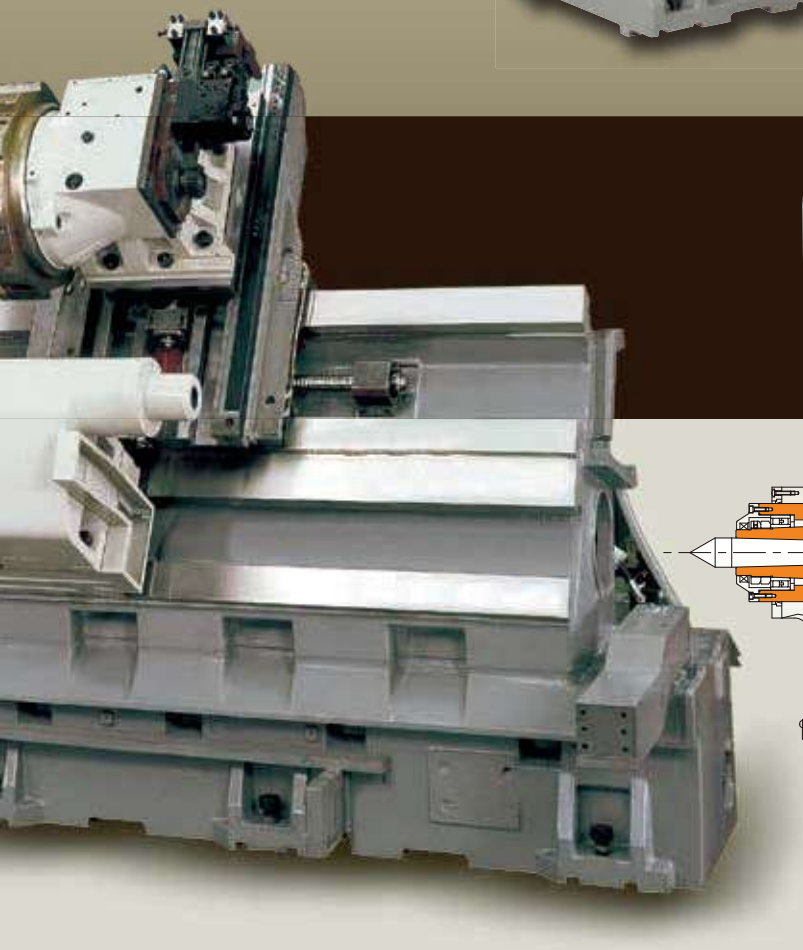
37kW: 30 мин. испытание
30kW: Продолжительное испытание

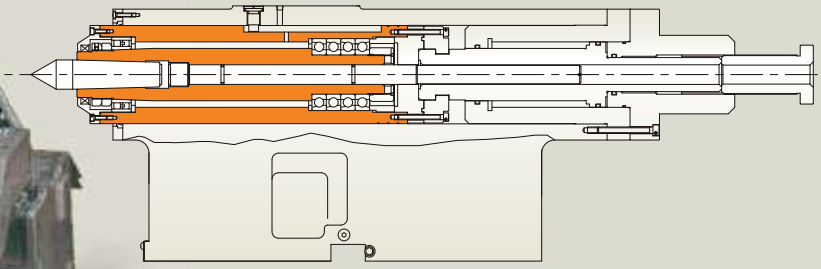
VICTOR-TAICHUNG

C-ось. VDI головка с приводным инструментом (CV опция)

- Приводной инструмент стандарта VDI. Совместимо со всеми мировыми инструментальными производителями. Быстрая смена инструментов.
- Для повышения точности, угловой энкодер включен в базовую поставку.
- Хвостовики инструментов стандарта DIN-5480.
- Мощность 7kW/3000rpm.







Силовая задняя бабка

- Встроенные подшипники для невращающихся центров
- MT#5 пиноль для силового применения.

Vturn-46CV характеристики резания мягкой стали S45C

	наруж. точение	Сверление (Z-ось α30i)	Фрезерование	Резьба
Скорость удаления металла (нагрузка %)	792cc/min (93%)	672cc/min	30cc/min (99%)	-
Инструмент	Ø32x10mm	Ø58x35mm	Ø25x15mm	M16xP2 (80%)
Скорость шпинделя	686rpm	848rpm	600rpm	300rpm
Подача	F0.35mm/rev	F0.3mm/rev	F80mm/min	F600mm/min

Стандартная поставка

Надежное ЧПУ Fanuc

- Доказанная надежность управления Fanuc 0i-T в сочетании с собственным ПЛК Victor Taichung предлагает клиентам систему управления, надежность которой не имеет себе равных.

Программируемая задняя бабка

- Направляющие скольжения для максимальной стабильности прижима.
- Гидравлический зажим. Регулируемое давление пиноли.
- Плавное перемещение с помощью револьверной головы, управление М-кодами

Надежный силовой патрон

Гидравлический 3-кулачковый патрон управляется педалями для безопасности и удобства.

Транспортер стружки с тележкой

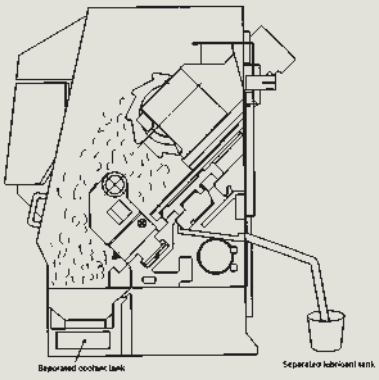
Отдельный конвейер с отстойником СОЖ, расположенный спереди станка, упрощает очистку и экономит площадь.

Автоматическая система смазки

Все направляющие и движущиеся элементы автоматически смазываются. Установлен датчик давления для контроля количества поступаемого масла. автоматически выдается сигнал тревоги, если происходит утечка или падение давления. Масляный бак и насос расположены снаружи для удобства обслуживания.

Система разделения масла и СОЖ

Поддон, установленный в поддон, используется для сбора отработанного смазочного масла с направляющей оси Z и шарико-винтовой передачи.
Поддон для имеет наклон, так что масло может вытекать через выпускное отверстие в задней части станка.
Эта система уменьшает загрязнение или разбавление смазочно-охлаждающей жидкости.



Дополнительные опции

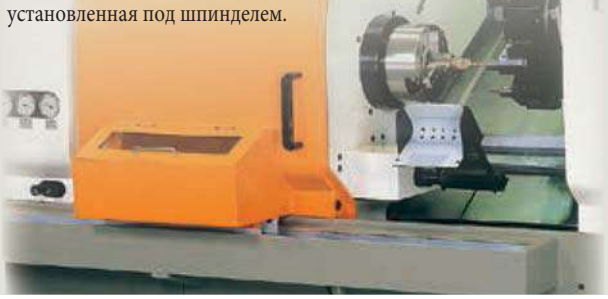
Измерительный щуп (Renishaw®)

- Оператору нужно только прикоснуться концом инструмента к датчику предварительной настройки инструмента, чтобы измерить геометрию инструмента, не только сокращая время настройки , но и убирая риск неверного измерения.

- Ручной щуп (MTP): Рука поворачивается вручную.
- Автоматический щуп(ATP): Рука поворачивается автоматически по программе.

Ловушка деталей и конвейер деталей

Для увеличения производительности станок может быть укомплектован ловушкой деталей, работающей совместнос барфидером. Работа ловушки полностью программируемая, что позволяет полностью автоматизировать производство.
Примечание: ловушка недоступна для модели VTurn-46, для тяжелых деталей используется система поворотного желоба, установленная под шпинделем.



Ручной люнет

Возможность обработки больших прутков и длинная станина токарных станков Vturn делают эти машины идеальными для обточки валов. Victor Taichung может предложить недорогой ручной люнет с роликами, регулируемыми вручную, чтобы удовлетворить эту задачу.

Диапозон зажима (мм):
Vturn-16&20: Ø20~150
VturnII-16&20: Ø20~150
Vturn-26: Ø20~150 / Ø25~200
Vturn-36: Ø20~150 / Ø30~300
Vturn-40&45: Ø150~300 / Ø280~400
Vturn-46: Ø75~150 / Ø150~300 / Ø280~400

Барфидер

Для автоматической загрузки заготовок устройство подачи прутка обеспечивает простую, но очень эффективную систему. Интерфейсы доступны на токарных станках Vturn, поэтому в сочетании с токарным станком можно использовать несколько различных систем подачи. С добавлением улавливателя деталей, у вас появляется эффективная система загрузки/выгрузки.

Гидравлический люнет

Для большей точности центрирования и более легкой настройки также доступны гидравлические опоры, установленные на направляющих задней бабки.

СОЖ высокого давления

Комбинация помпы СОЖ высокого давления, омывателя рабочей зоны и обдувки рабочей зоны, делает станки Victor (особенно их телескопические кожуха) наиболее защищенными от стружки на сегодняшний день. Это сокращает время простоя и избавляет от необходимости частой замены дорогостоящих кожухов, позволяя работать в автоматическом режиме 24/7.

Спецификация станков

ХАР-КА \ МОДЕЛЬ		Vturn-16 Vturn-20	VturnII-16 VturnII-20	Vturn-26/60 (HD) Vturn-26/110 (HD)	Vturn-36/85 Vturn-36/125
Макс. диам. над станиной	mm	450	590	520	650
Стд. диам. точения	mm	160	370 360	290	445
Макс. диам. точения	mm	230	440 (330 для CV)	380 (410)	550
Макс. вылет инстр. в рев. голове	mm	300	400	350 (380)	550 (458 для CV)
Расстояние между центрами	mm	635	540	650 1130	890 1290
Макс. пруток (отв. для прутка)	mm	40 52	40 52 (66 для LSB)	75 (91 для LSB)	91 (145 для LSB)
ПОДАЧИ ПО ОСЯМ					
X перемещ. : -Стд. головка -VDI головка -VDI головка, C-ось -BMT головка, C-ось	mm	 115+20 110+80 - -	 220+20 105+135 105+135 -	 190+50(205+50) 126+130 - -	 275+30 143+217 156+199 -
Z перемещ.	mm	600	510	610 1090	855 1255
Y перемещ.	mm	-	-	-	-
Ускор. подача - X/Z оси	m/min	20 / 24	20 / 24	20 / 24	12 / 15
Ускор. подача - Y ось	m/min	-	-	-	-
Мощность моторов - X/Z оси	kW	3 / 3	1.6 / 3	3 / 3 (4 / 4)	3 / 4
Мощность мотора - Y ось	kW	-	-	-	-
JOG (ручная подача)	mm/min	0~1260	0~1260	0~1260	0~1260
Диам ШВП x шаг	mm	28 x P6 (X) 40 x P10 (Z)	28 x P8 (X) 40 x P10 (Z)	28 x P8 (X) 40 x P12 (Z)	36 x P6 (X) 50 x P10 (Z)
ШПИНДЕЛЬ					
Торец шпинделя (патрон)	inch	A2-5 (6") A2-6 (8")	A2-5 (6") A2-6 (8")	A2-8 (10")	A2-8 (12") (A2-11 для CV, LSB)
Макс. обороты	rpm	6000 4200 (опц. 3500)	6000 4200	3500 (опц. 2500)	2500 (опц. 2000)
Мощность	kW	7.5 / 9.0	11 / 15 (опц. 7.5 / 9)	15 / 18.5 (18.5 / 22)	22 / 26 С коробкой
Диам. подшипников	mm	90 100	90 100	130 (160 для LSB)	160 (220 для LSB)
Центр. отверстие	mm	52 62	52 62	87 (105 для LSB)	105 (160 для LSB)
РЕВ. ГОЛОВКА					
Кол-во инструментов	no.	12 10 (опц. 8)	12 10 (опц. 8)	10	10 (12 для CV)
Кол-во приводных инструментов	no.	-	12	-	6
Размер квадратной державки	mm	20 20 (опц. 25)	20 25	25	32
Макс. размер эксцентрика	mm	180	180	210	250
Макс. Ф расточной державк .	mm	32 (VDI-30) 40 (VDI-40)	32 (VDI-30) 40 (VDI-30)	50 (VDI-40)	50 (VDI-50)
Время смены инструмента (T-T)	sec	1	0.3	1	1
Макс. об. приводных инстр-тов	rpm	-	3000	-	3000
Мощность приводных инстр-тов.	kW	-	3.0	-	7.0
ЗАДНЯЯ БАБКА					
Диам. пиноли	mm	75	75	110	110
Вылет пиноли	mm	80	80	100	100
Конус пиноли		MT#4	MT#4	MT#4 (вращ.)	MT#4 (вращ.)
ПРОЧЕЕ					
ЧПУ (FANUC)		0i-T	0i-T	0i-T	0i-T
Энергопотребление	KVA	17	21 (28 для CV)	27	38 (59 для CV)
Объем бака СОЖ	L	87	130	100 130	130 150
Габаритные размеры	m	3.3 x 1.95 x 1.65	3.3 x 1.95 x 1.7	3.8 (3.9) x 2 x 2 4.4 (4.5) x 1.7 x 2	4.7 x 2.3 x 2.2 5.2 x 2.3 x 2.2
Вес нетто	kg	4000	4200	5400 6000	8000 9100

※ Технические характеристики станка и контроллера могут быть изменены без предварительного уведомления.

Vturn-40/125(CM)[Y] Vturn-40/220(CM)[Y] Vturn-40/325(CM)[Y] Vturn-40/425(CM)[Y]	Vturn-45/125(CM) Vturn-45/220(CM) Vturn-45/325(CM) Vturn-45/425(CM)	Vturn-46/165
780	780	820
520	520	520
620 (580) [560] (390 для CV)	620 (580)	730 (528 для CV)
620	620	520
1215 2165 3425 4285	1215 2165 3425 4285	1750
91 (опц. 105 для CV/(Y)CM)	117.5 (145 для LSB)	115
310+30 125+315 107+165 280+90 / 290+50	310+30 125+315 - 290+50	365+25 137+303 186+234 -
1250 2200 3250 4250 [4230]	1250 2200 3250 4250	1650
±80	-	-
24 / 24 20 / 20 20 / 12 20 / 8	24 / 24 20 / 20 20 / 12 20 / 8	12 / 15
7	-	-
4 / 4 [7 / 7 (α30i)] 4 / 7 (α30i_30Nm) [7 / 6 (α40i)] 4 / 6 (α40i_38Nm) [7 / 6 (α40i)] 4 / 6 (α40i_38Nm) [7 / 6 (α40i)]	4 / 4 (4 / 4) 4 / 7 (4 / 7) 4 / 6 (4 / 6) 4 / 6 (4 / 6)	3 / 4 (опц. 3 / 7)
4	-	-
0~1260	0~1260	0~1260
32 x P8 (X) 32 x P10 (Y) 50 x P10 (Z) 36 x P10 (X) 50 x P16 (Z) 63 x P16 (Z) 70 x P12 (Z)	32 x P8 (X) 50 x P10 (Z) 36 x P10 (X) 50 x P16 (Z) 63 x P16 (Z) 70 x P12 (Z)	36 x P6 (X) 50 x P10 (Z)
A2-11 (15")	A2-11 (15")	A2-11 (15")
2500	2000 (1500 для LSB)	1500
30 / 37 С коробкой (37 / 45 CV/YCM/CM)	30 / 37 С коробкой	30 / 37 С коробкой
160	190 (220 для LSB)	180
105	135 (160 для LSB)	123
10 (опц. 12) (12 для CV/YCM/CM) 6 (CV), 12 (YCM/CM)	10 (опц. 12) (12 для CM) 6 (CV), 12 (CM)	10 (12 для CV) 6
32	32	32
320 (250) [320/320] 250 (250) [320/320] 320 (250) [320/320] 320 (250) [320/320]	320 [320] 250 [320] 320 [320] 320 [320]	320
50 (VDI-50) [BMT-75]	50 [BMT-75]	60 (VDI-50)
1 3000 7.0	1 3000 7.0	1 3000 7.0
150 150 MT#5 (вращ.)	150 150 MT#5 (вращ.)	150 150 MT#5 (вращ.)
0i-T	0i-T	0i-T
50 (64 для CV/YCM)	50 (52 для CM)	46 (49 для CV)
600 700 850 950	600 700 850 950	250
5.3 x 2.7 x 2.2 [2.9] 7.1 x 2.7 x 2.2 [2.9] 8.5 x 2.7 x 2.2 [2.9] 9.5 x 2.7 x 2.2 [2.9]	5.3 x 2.7 x 2.2 7.1 x 2.7 x 2.2 8.5 x 2.7 x 2.2 9.5 x 2.7 x 2.2	6.2 x 2.5 x 2.5
9800 [11800 / 11000] 15000 [17000 / 15600] 17000 [19000 / 17600] 19500 [21500 / 20100]	10400 [11700] 15580 [15880] 17580 [17880] 20180 [20480]	12800

Стандартная поставка

- Патрон с сырыми кулачками
- Программируемая задняя бабка
- Стружкоуборочный конвейер
- Автоматическая система смазки
- Полностью закрытое ограждение рабочей зоны
- Набор державок (искл. VDI или BMT приводные блоки)
- ЧПУ Fanuc 0i-TF
- 3 цветная сигнальная лампа
- Кондиционер электрошкафа (искл. Vturn-26HD)
- Документация Fanuc в электронном виде (CD)

Дополнительные опции

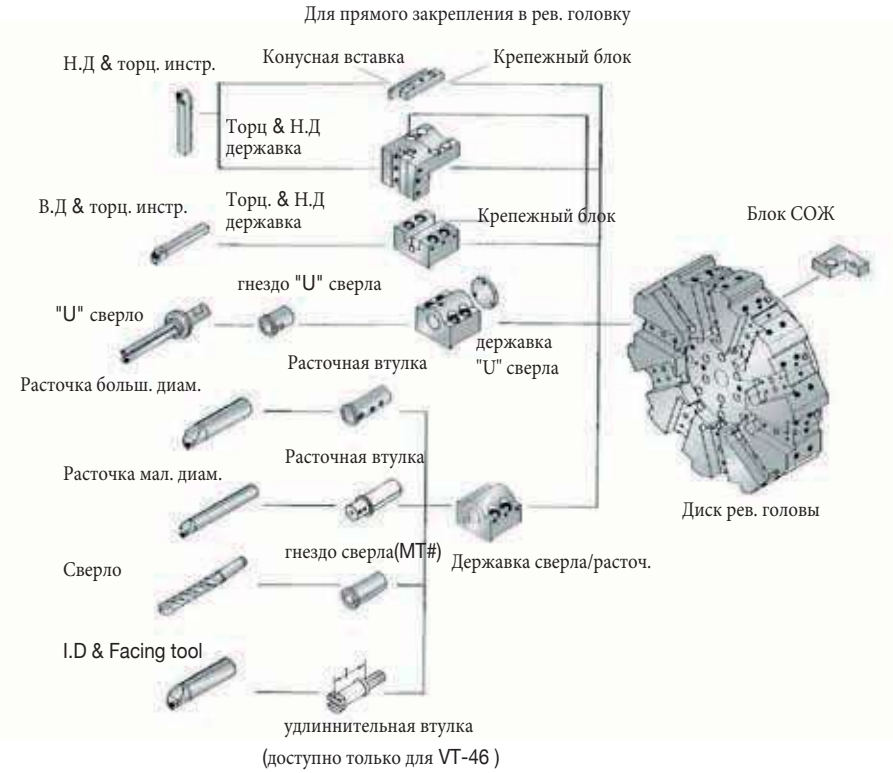
- Патрон Kitagawa*
- Закаленные кулачки
- Центр для задней бабки
- Ручной измерительный щуп
- Автоматический измерительный щуп
- Ловушка деталей
- Помпа СОЖ высокого давления
- Автоматическая дверь
- Обдувка воздухом патрона
- Вытяжка для удаления "масляного тумана"
- Сепаратор масла от СОЖ (стд. на Vturn-40/45)
- Барфидер
- Люнет (ручной или гидравлический)
- С-ось с приводными инструментами
- VDI головка
- 12" патрон/3000 об/мин для Vturn-26(HD)
- Увеличенный патрон на Vturn-36/40/45/46
- 2-ступенчатая регулировка давления
- Увеличенное отверстие в шпинделе для Vturn-36/45
- Сброшюрированная документация Fanuc

Опции по выбору цвета

RAL 2008 (Victor's оранжевый)

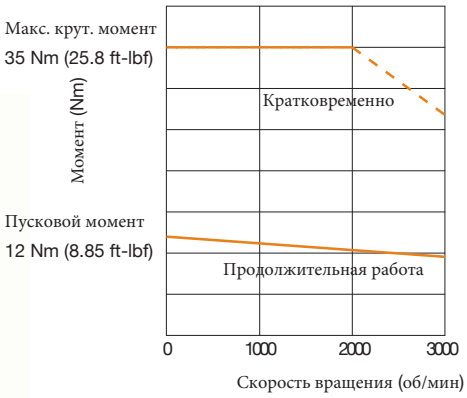
RAL 7024 (Темно серый)

Инструментальные державки (искл. VDI или BMT головки)

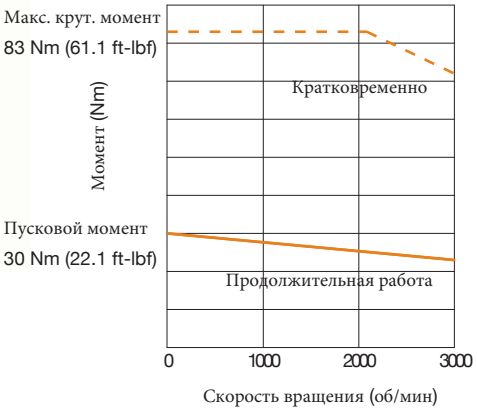


Выходные характеристики приводного инструмента

VturnII-16/20CV (3kW)



Vturn-36CV/40CV/40(Y)CM/ 45CM/46CV (7kW)



ИНСТР. \ МОДЕЛЬ	Vturn-16 VturnII-16	Vturn-20	VturnII-20	Vturn-26 Vturn-26HD	Vturn-36 Vturn-40 Vturn-45	Vturn-46
Хвостовик инструмента	20 mm	20 mm	25 mm	25 mm	32 mm	32 mm
Макс. диам. расточной оправки	32 mm	32 mm	40 mm	50 mm	50 mm	60 mm
Торц. + Н.Д. крепежный блок	2	2	2	2	1	1
Торц + В.Д. крепежный блок	1	1	1	1	1	1
Удлиннительная В.Д. втулка	-	-	-	-	-	2
РАСТОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ						
32 mm	6	6	-	-	-	-
40 mm	-	-	4	5	-	-
50 mm	-	-	-	1	5	-
60 mm	-	-	-	-	-	5
РАСТОЧНЫЕ ВТУЛКИ						
8 mm	1	1	-	1	-	-
10 mm	2	2	2	2	1	-
12 mm	2	2	2	2	1	-
16 mm	2	2	2	2	2	-
20 mm	2	2	2	2	2	2
25 mm	2	2	2	2	2	2
32 mm	-	-	2	2	2	2
40 mm	-	-	-	-	2	2
50 mm	-	-	-	-	-	2
ВТУЛКИ ДЛЯ СВЕРЛ						
MT1	опц.	опц.	1	-	-	-
MT2	1	1	1	опц.	-	-
MT3	опц.	опц.	1	1	опц.	-
MT4	-	-	-	опц.	1	1
U СВЕРЛА						
32 mm	1	1	-	-	-	-
40 mm	-	-	1	1	-	-
ГНЕЗДА ДЛЯ U СВЕРЛ						
20 mm	1	1	опц.	опц.	-	-
25 mm	1	1	1	1	1	-
32 mm	-	-	-	1	1	2
40 mm	-	-	-	-	опц.	2

※Комплектация может быть изменена без предварительного уведомления

Fanuc 0i-TF (Type 1)/32i-B Спецификация ЧПУ

VICTOR-TAICHUNG

СТАНДАРТ:

	СПЕЦИФИКАЦИЯ	ОПИСАНИЕ
УПРАВЛЯЕМЫЕ ОСИ:		
1.	Управляемые оси	2 оси (X, Z)
2.	Одновременно управляемые оси	позиционир./лин. интерпол./круг. интерпол. (2/2/2)
3.	Минимальное вводимое значение	0.001mm / 0.0001 inch / 0.001 deg.
4.	Минимальное вводимое значение 1/10	0.0001mm / 0.00001 inch / 0.0001 deg.
5.	Макс. вводимое значение	±99999.999mm (±9999.9999in)
6.	Точный контроль разгона/торможения	Std.
7.	HRV Контроль	Std.
8.	Дюймовое/метрическое преобразование	Std. (G20/G21)
9.	Блокировка	все оси / каждая ось / покадровая блокировка
10.	Блокировка станка	все оси / каждая ось
11.	Аварийная остановка	Std.
12.	Перебег	Std.
13.	Контроль заготовки проверка 1	Std.
14.	Зеркальное отображение	каждая ось
15.	Обработка фасок вкл/выкл	Std.
16.	Проверка исполнения	Std.
17.	Контроль превышения крутящего момента	Std. (вместе с функцией tool load monitoring)
18.	Переключение позиций (с Victor's PLC)	Std. (используется для безопасности)
Операции:		
1.	Автоматическая операция	Std.
2.	MDI операция	MDI B
3.	DNC операции	требуется интерфейс чтения/записи
4.	DNC операции с картой памяти	требуется карта PCMCIA
5.	Поиск номера УП	Std.
6.	Поиск номера последовательности	Std.
7.	Сравнение номера последовательности и останов	Std.
8.	Бufферизация	Std.
9.	Ускоренный прогон УП	Std.
10.	Покадровый режим	Std.
11.	JOG ручная подача	Std.
12.	Ручной возврат в реф. позицию	Std.
13.	Ручное перемещение от маховика	1 ед / каждая ось
14.	Дискретность перемещений от маховика мкм	X1, X10, X100
Интерполяция		
1.	Позиционирование	G00
2.	Синхронизация для нарезания резьбы	Std.
3.	Многозаходная резьба	Std.
4.	Отскок при сбеге с резьбы	Std.
5.	Резьба с постоянным шагом	Std. (G76)
6.	Резьба с переменным шагом	Std. (G34)
7.	Линейная интерполяция	G01
8.	Круговая интерполяция	G02, G03 (можно не разбивать на квадранты).
9.	Выстой	G04
10.	Функция пропуска	G31
11.	Выход в реф. позицию	G28
12.	Проверка выхода в реф. позицию	G27
13.	выход во 2ю реф. позицию	Std.
Подачи:		
1.	Регулировка ускоренной подачи	Std.
2.	Дискретность регулировки ускор. подачи	F0, 25%, 50%, 100%
3.	Подача в мм/мин	G98 (mm/min)
4.	Подача в мм/об	G99 (mm/rev)
5.	Контроль постоянной скорости резания	Std.
6.	Обработка с постоянной скоростью резания	Std.
7.	Автоматичесие разгон/торможение	ускор подача: лин: рабоч. подача: экспоненц.
8.	Лин. разгон/торможение после окончания интерполяции	Std.
9.	Регулировка рабочей подачи	0~150%
10.	Регулировка ручной подачи	0~100%
11.	Останов подачи	Std.
Ввод программ:		
1.	EIA / ISO Автоматическое определение	Std.
2.	Пропуск меток	Std.
3.	Проверка четности	Std.
4.	Контроль ввода/вывода	Std.
5.	Опциональный пропуск кадра	1
6.	Макс. программируемый размер	±8-цифр
7.	Номер программы	O8-цифр
8.	Номер последовательности	N5-цифр
9.	Абсолют. / инкремент. программирование	G90/G91
10.	Программирование десятичной точки	Std.
11.	Ввод значений X10	Std.
12.	Программирование на диаметр/радиус	Std.
13.	Выбор рабочей плоскости	G17, G18, G19
14.	Автоматическая установка системы координат	Std.
15.	Система координат заготовки	G52, G53, G54~G59
16.	Прямое программирование размеров	Std.
17.	G коды, система A	Std.
18.	Фаска/радиус скругления	Std.
19.	Прямое программирование	G10
20.	Вызов подпрограмм	10 вложений
21.	Пользовательские макросы B	Std.
22.	Встроенные циклы	Std.
23.	Многократно повторяемые циклы	Std. (G70~G76)
24.	Многократно повторяемые циклы 2 (профиль кармана)	Std. (G70~G76 type II)
25.	Встроенные циклы сверления	Std.
26.	Формат УП	FANUC стд. формат
27.	Останов программы / конец программы	M00 / M01 / M02 / M30
Вспомогательные функции и функции скорости шпинделя:		
1.	Блокировка вспомогательной функции	Std.
2.	Высокоскоростной M / S / T интерфейс	Std.
3.	Функция вращения шпинделя	Std.
4.	Контроль постоянной скорости резания	Std.
5.	Регулировка оборотов	50~120%
6.	Отображение скорости вращения шпинделя	Std.
7.	Ориентация	Std.
8.	Функция переключения ориентации	Std.
9.	M функция	M3 цифры
10.	S функция	S5 цифр
11.	T функция	T2 цифры
12.	Жесткое резьбонарезание (шпиндель)	Std.
Функции инструмента & компенсации:		
1.	Функция инструмента	T7+1/T6+2цифры
2.	Пары корректоров	±6-цифр 64 пары
3.	Функция компенсации радиуса кончика инструмента	Std. (G40/G41/G42)
4.	Компенсация геометрии/износа	Std.
5.	Кол-во инструментальных привязок	64
6.	Автоматическая компенсация геометрии инструмента	Std.
7.	Прямой ввод измеренных значений	Std.
Точностная компенсация:		
1.	Компенсация люфтов	ускор подача. / рабочая подача
2.	Компенсация погрешности шага винта	Std.
Операция редактирования:		
1.	Объем памяти	1280m/512kB (0i-F/32iB)
2.	Кол-во регистрируемых программ	400 (0i-F), 400 (32iB)
3.	Редактирование программ	Std.
4.	Защита программ	Std.
5.	Фоновый редактор	Std.
6.	Редактирование на карте памяти	Std.
Настройки и экран:		
1.	Отображение статусов	Std.
2.	Функция часов	Std.
3.	Отображение текущего положения	Std.
4.	Отображение программ	имя программы 31 символ
5.	Отображение параметров и настроек	Std.
6.	Функция самодиагностики	Std.
7.	Отображение аварийных сообщений	Std.
8.	Alarm History Display	25
9.	Отображение журнала действий оператора	Std.
10.	Функция подсказки	Std.
11.	Отображение времени работы и счетчика деталей	Std.
12.	Отображение текущей подачи	Std.
13.	Отображение скорости шпинделя и T кода	Std.
14.	Динамический графический дисплей	Std.
15.	Экран сервонастроек	Std.
16.	Отображение конфигурации прог.-аппарат. обеспечения	Std.
17.	Выбор языка отображения	Std.
18.	Ключ защиты данных	Std.
19.	Очистка экрана	Std.
20.	Экран настроек шпинделя	Std.
21.	Цветной LCD / MDI	8.4" (0i), 10.4" (0i-F*1/32iB)
Ввод/вывод данных:		
1.	Интерфейс ввода/вывода	RS-232
2.	Интерфейс карты памяти	Std.
3.	Кол-во номеров меток кадров	9999
4.	USB	Std.
Функция оси C (используется в CV/Y моделях):		
1.	Увеличение кол-ва управляемых осей	Std.
2.	Одновременная обработка по всем осям	Std.
3.	Поворот системы координат	Std.
4.	Обозначение поворотной оси	Std.
5.	Поворот оси вращения	Std.
6.	Управление осями с помощью PMC	Std.
7.	Отсоединение оси управления (для C оси)	Std. (используется только на Vturn)
8.	Полярная интерполяция	Std. (G112/G113)
9.	Цилиндрическая интерполяция	Std. (G107)
10.	CS контроль контура	Std.
11.	Вращение системы координат	Std.
12.	Жесткое резьбонарезание (C-ось) с Victor's PMC	Std.

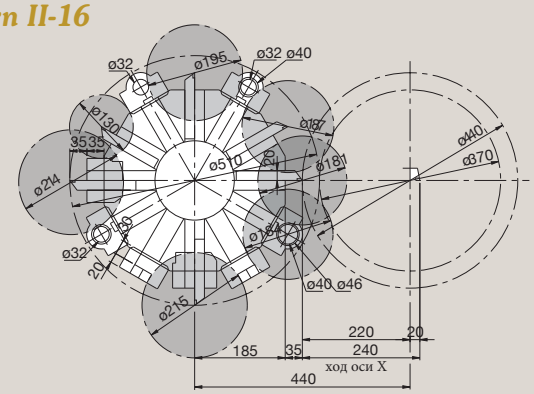
ОПЦИИ:

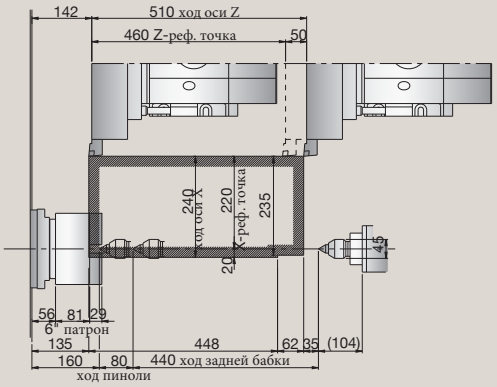
	С добавлением аппаратного обеспечения:	0i-F	32iB
1.	Диалоговое программирование (Manual guide i)*1	☐	Std.
2.	Диалоговое программирование (Cap i)	N.A.	N.A.
3.	Date server (с PCB и ATA картой)	☐	☐
4.	Embedded Ethernet (10Mbps)	Std.	Std.
5.	Fast Ethernet (100Mbps, доступен с Data server)	☐	☐
6.	Менеджер срока службы инструментов	☐	☐
7.	Увеличение объема памяти 1280mm	Std.	☐
8.	Увеличение объема памяти 2560mm	N.A.	☐
9.	Быстрый перезапуск программы	☐	☐
10.	Опциональный пропуск кадра 2-9 кадров	☐	☐
11.	Полигональное точение (с C-осью) с Victor's PLC	☐	☐
12.	Ручное управление подачей 2 (2ª MPG)	N.A.	☐
13.	Интерфейс ввода/вывода 2 (2ª RS232)	N.A.	☐
14.	Ввод внешних данных	N.A.	☐
15.	Profibus	☐	☐
	Без добавления аппаратного обеспечения:		
16.	Номер программ O8-знаков	☐	☐
17.	Круговое резьбонарезание (G35)	N.A.	☐
18.	Круговая интерполяция по 9-значному обозначению R	N.A.	Std.
19.	Значения в инструментальных привязках 7 цифр	Std.	Std.
20.	Количество регистрируемых программ 1000	N.A.	☐
21.	Система G кодов B/C	N.A.	☐
22.	Формат для FS 15	N.A.	☐
23.	Воспроизвести	N.A.	☐
24.	Трехмерное преобразование координат	N.A.	☐
25.	Прямой ввод значения привязки для 2 x шпинделей	N.A.	☐
26.	AI NANO контроль (G5.1 Q1)	N.A.	☐
27.	JERK контроль	N.A.	☐
28.	Колоколообразные разгон/торможение перед интерполяцией	N.A.	Std.*2

*1. Manual Guide i доступен на 0i-F с монитором 10.4" LCD.
*2. Включено в AI NANO контроль

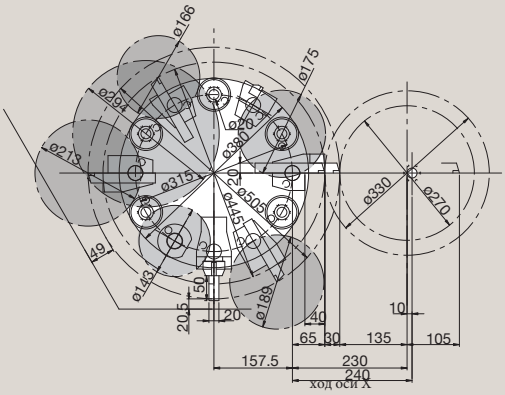
Техническая информация

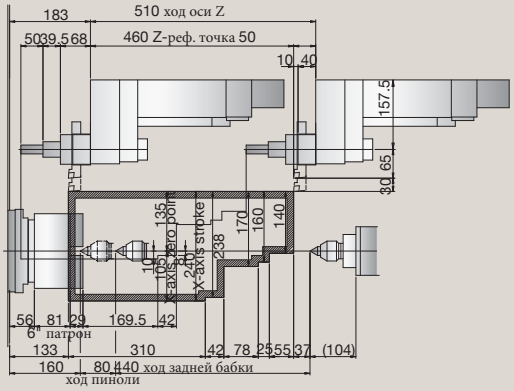
Vturn II-16



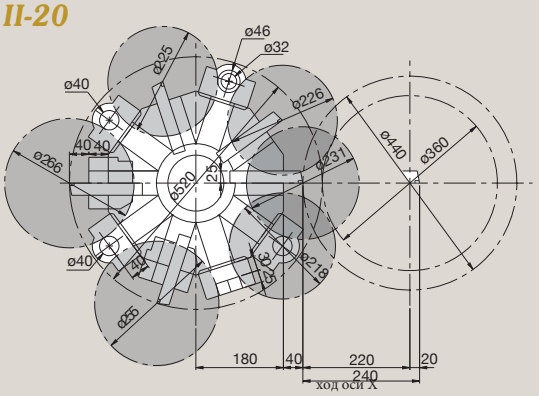


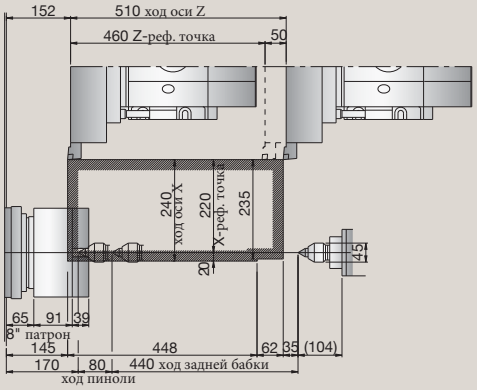
Vturn II-16CV с осью C & VDI рев. головой



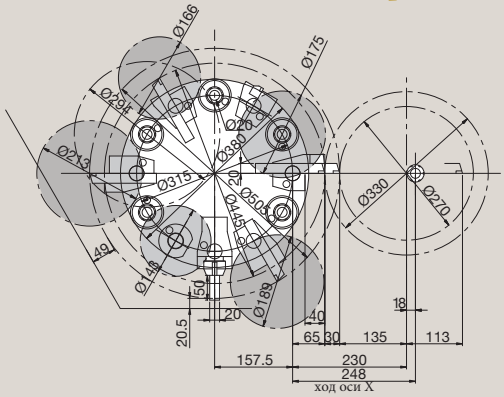


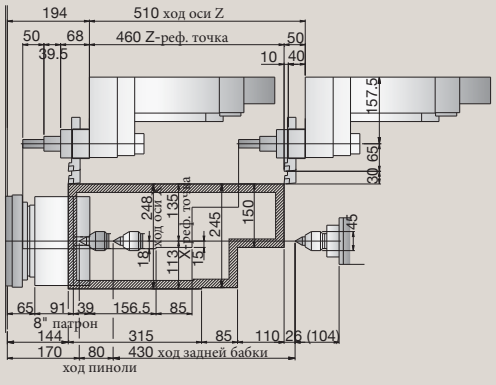
Vturn II-20





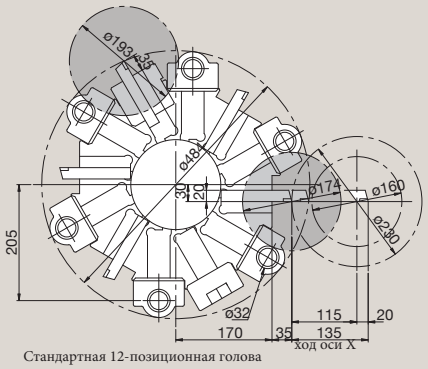
Vturn II-20CV с осью C & VDI рев. головкой



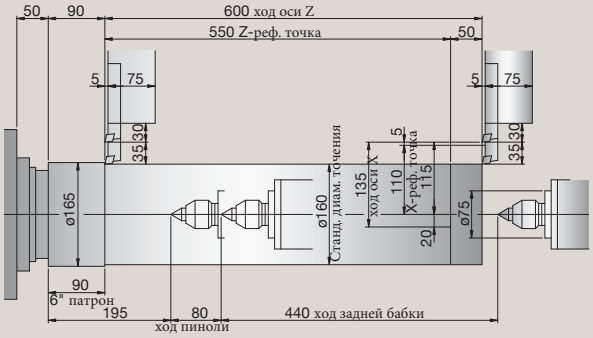


Техническая информация

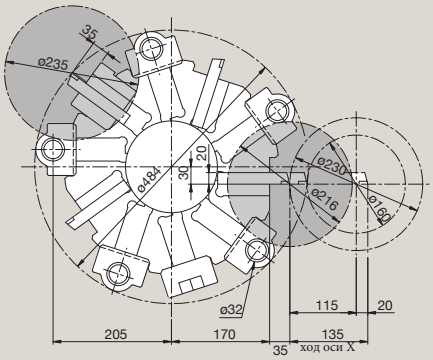
Vturn-16

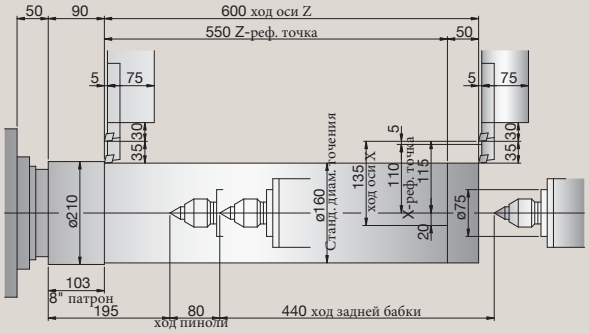


Стандартная 12-позиционная голова

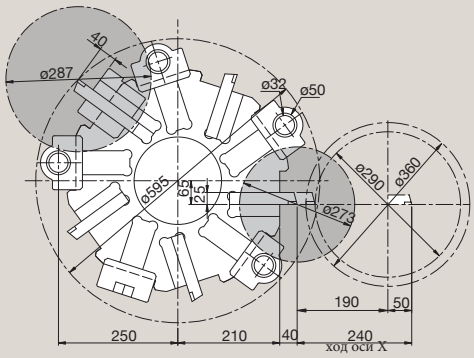


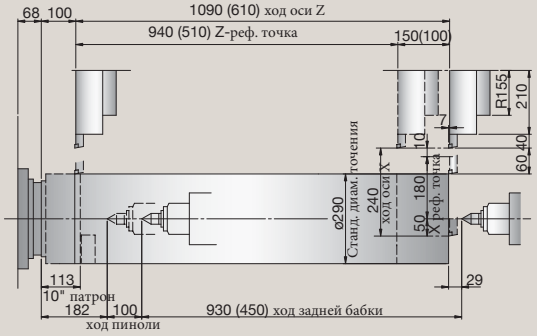
Vturn-20





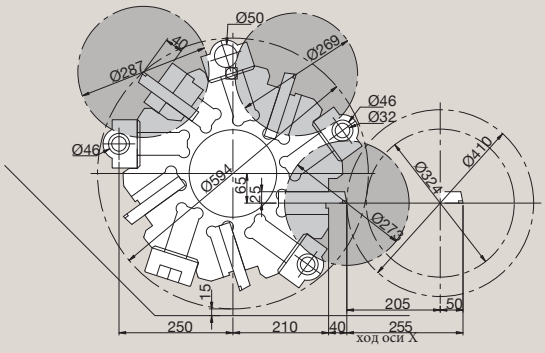
Vturn-26

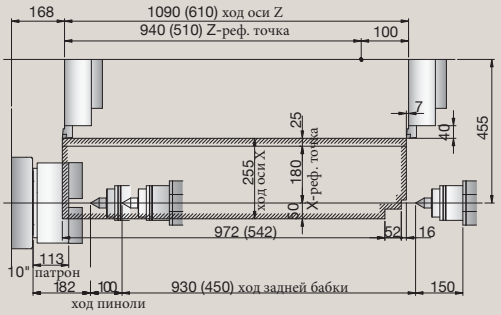




Vturn-26/110 (Vturn-26/60)

Vturn-26HD

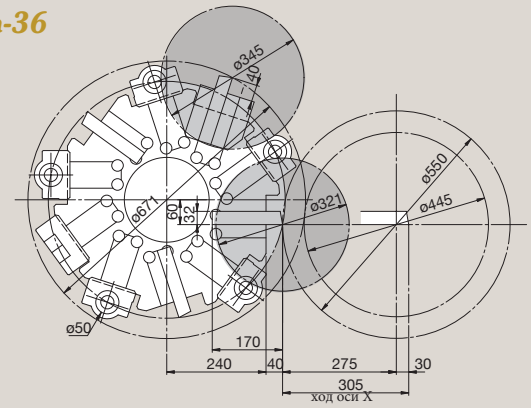


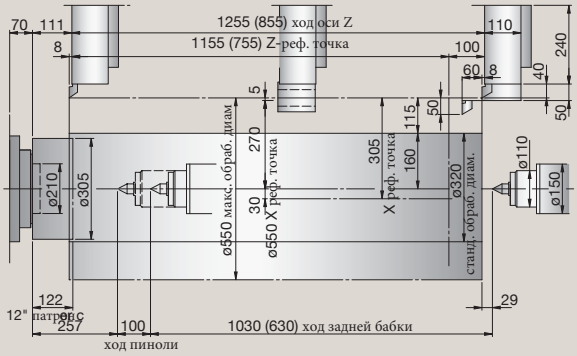


Vturn-26/110HD (Vturn-26/60HD)

Техническая информация

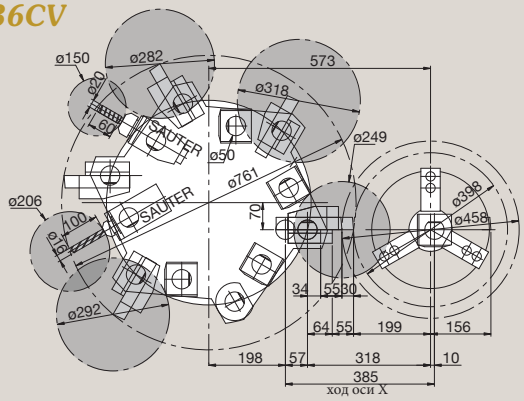
Vturn-36

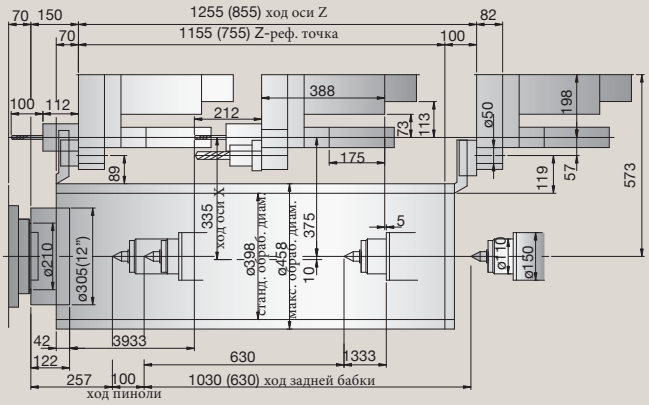




Vturn-36/125 (Vturn-36/85)

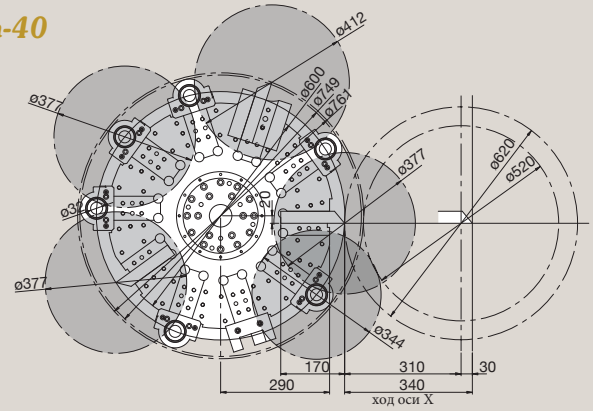
Vturn-36CV

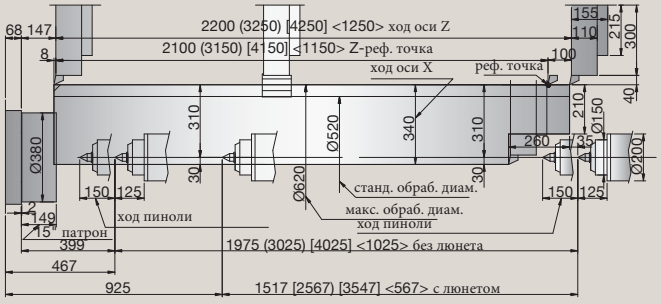




Vturn-36/125 (Vturn-36/85)

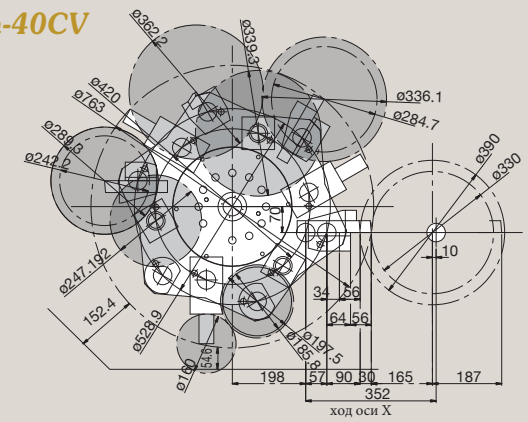
Vturn-40

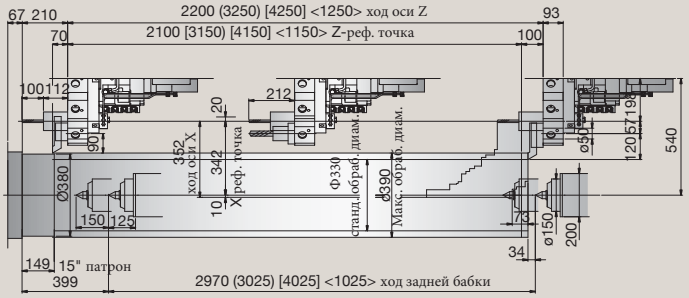




Vturn-40/220 (Vturn-40/325) [Vturn-40/425] <Vturn-40/125>

Vturn-40CV



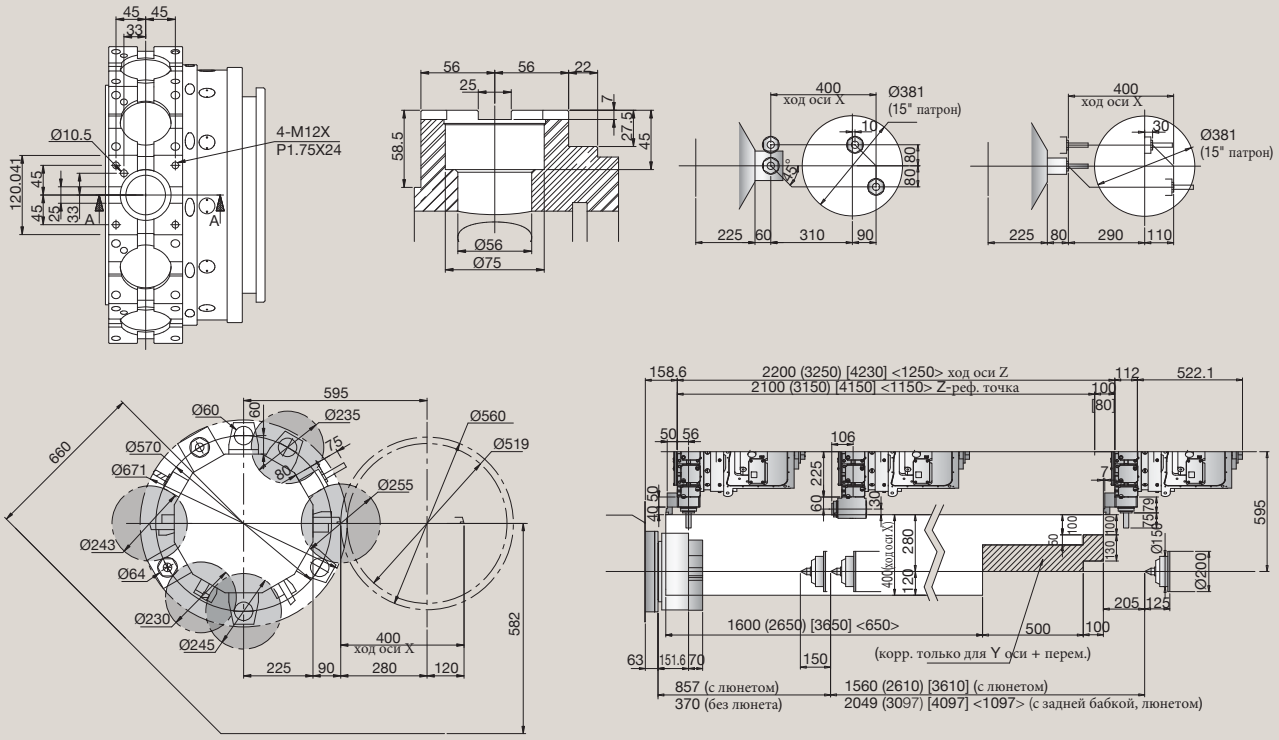


Vturn-40/220 (Vturn-40/325) [Vturn-40/425] <Vturn-40/125>

Техническая информация

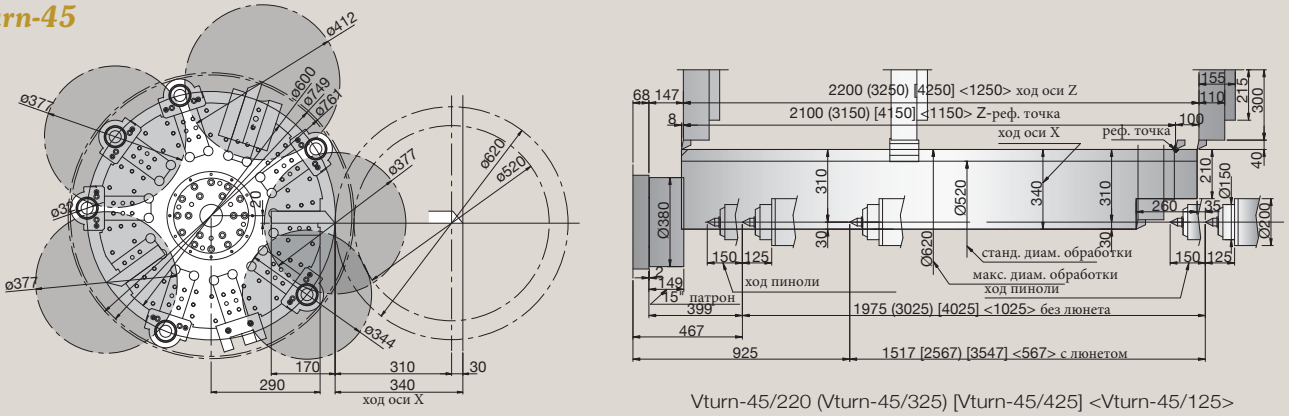
VICTOR-TAICHUNG

Vturn-40YCM



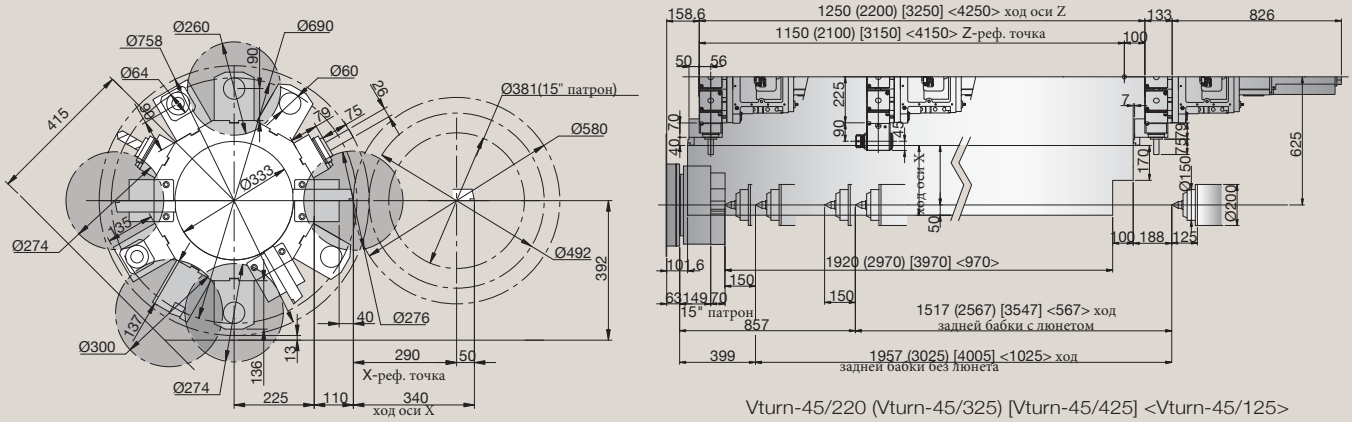
Vturn-40/220 (Vturn-40/325) [Vturn-40/425] <Vturn-40/125>

Vturn-45



Vturn-45/220 (Vturn-45/325) [Vturn-45/425] <Vturn-45/125>

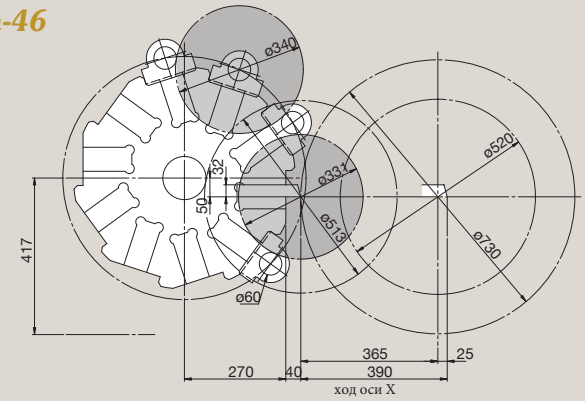
Vturn-45CM (Vturn-40CM)

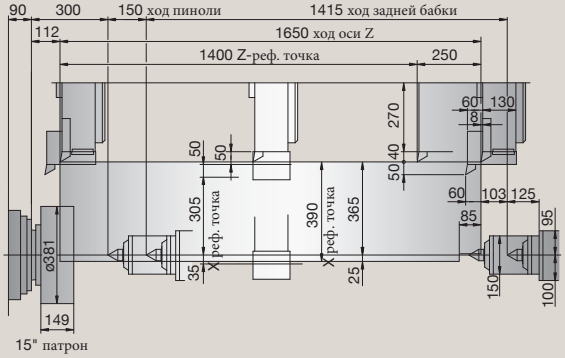


Vturn-45/220 (Vturn-45/325) [Vturn-45/425] <Vturn-45/125>

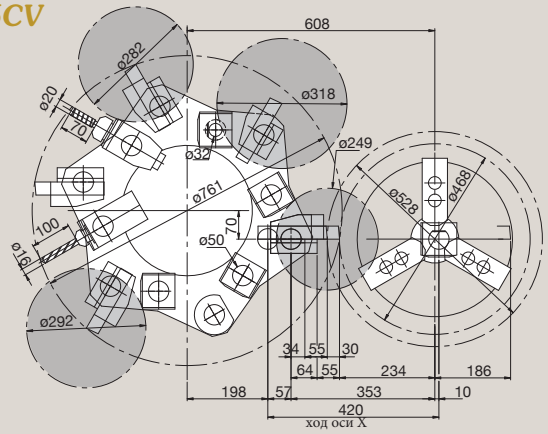
Техническая информация

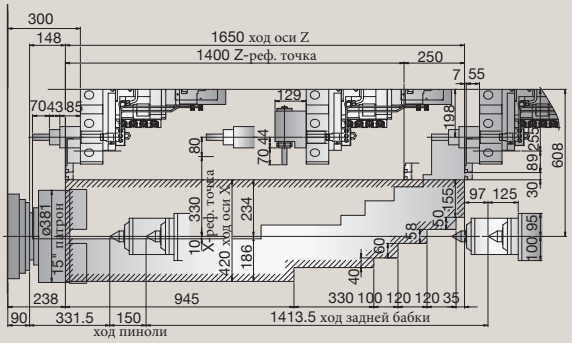
Vturn-46





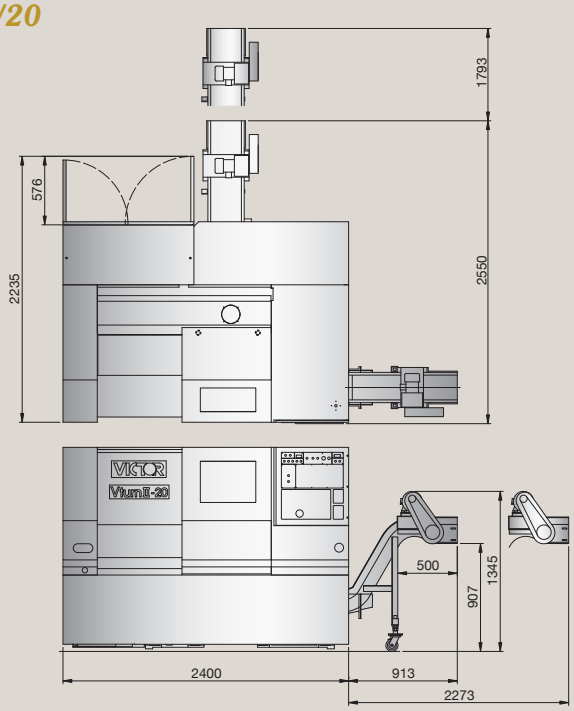
Vturn-46CV

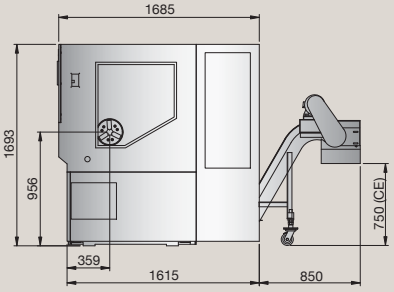




Занимаемая площадь (без трансформатора)

Vturn II-16/20

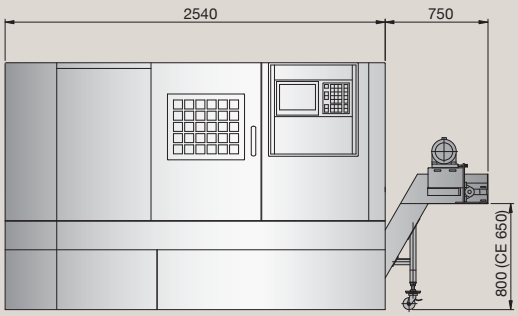


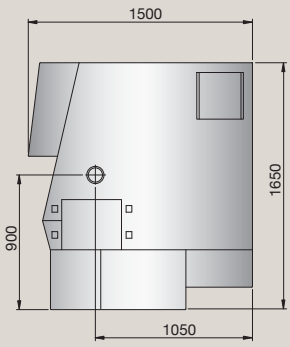


Занимаемая площадь (без трансформатора)

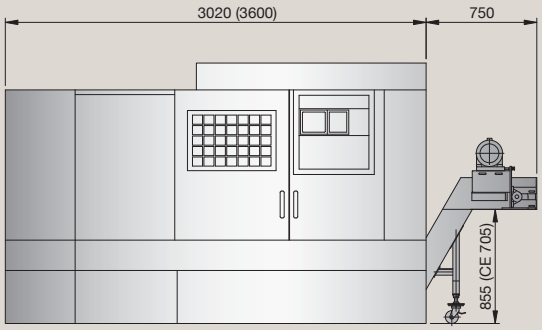
VICTOR-TAICHUNG

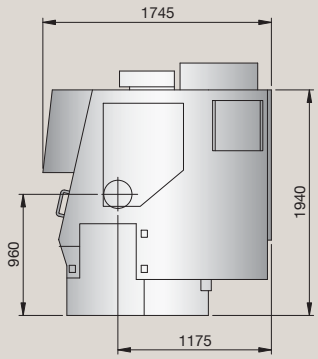
Vturn-16/20





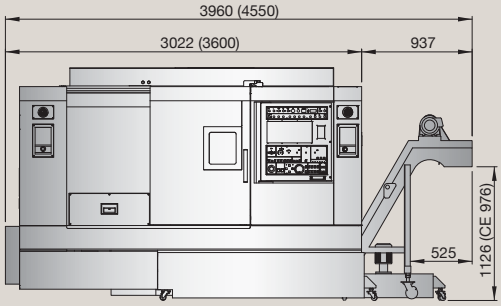
Vturn-26

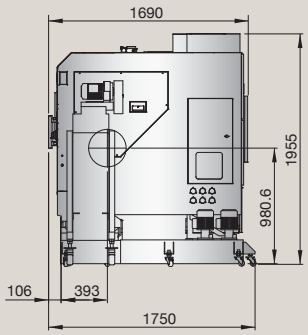




Vturn-26/60 (Vturn-26/110)

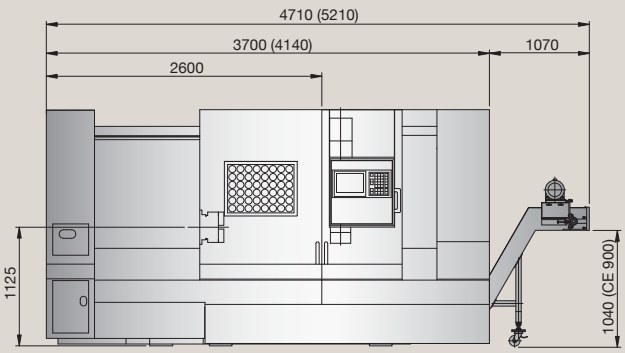
Vturn-26HD

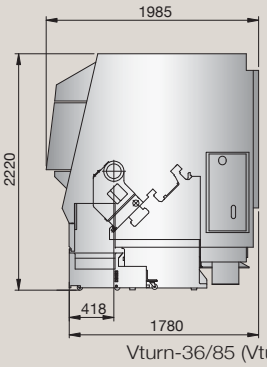




Vturn-26/60HD (Vturn-26/110HD)

Vturn-36

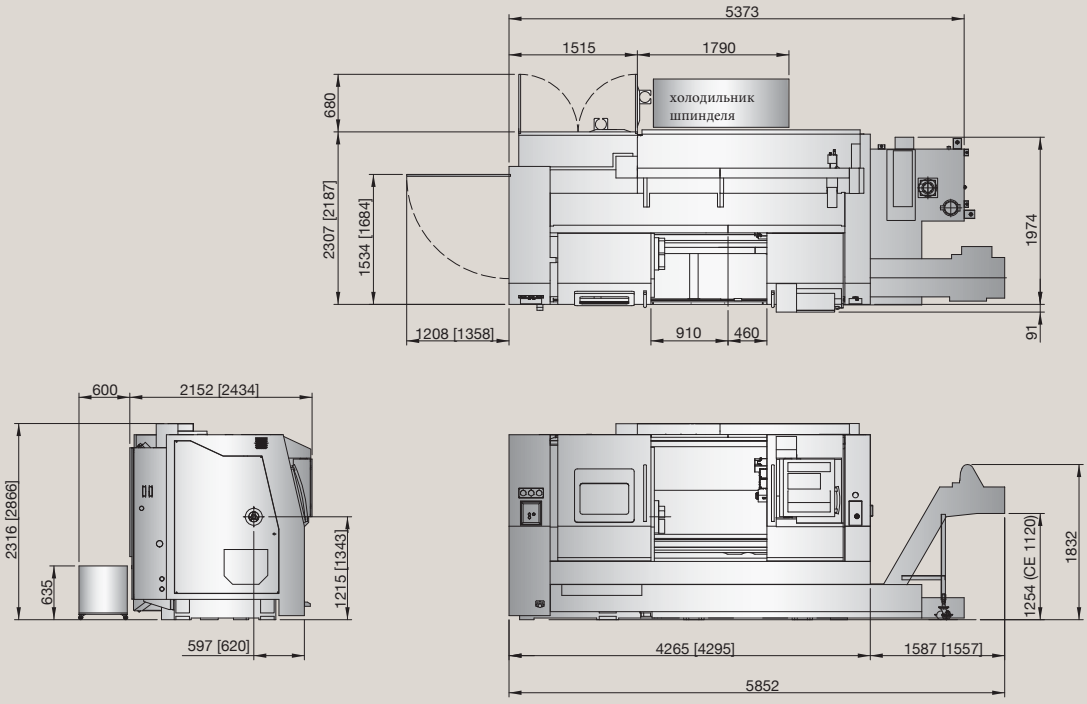




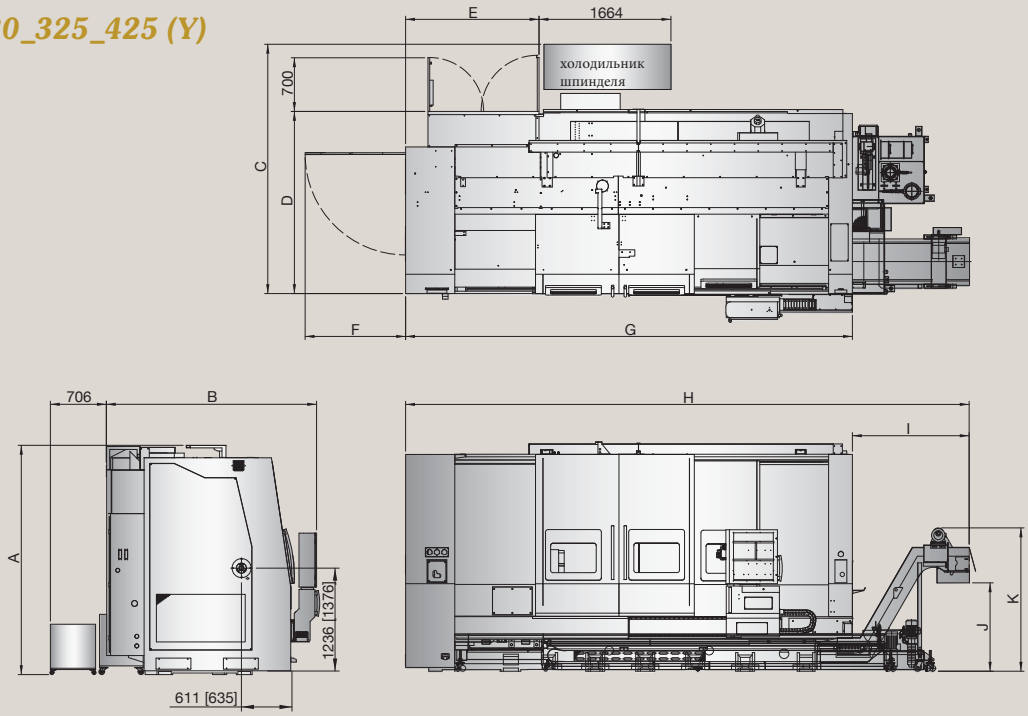
Vturn-36/85 (Vturn-36/125)

Занимаемая площадь (без трансформатора)

Vturn-40/125 [Y] (CV/CM/YCM, со встроенным шпинделем)



Vturn-40/220_325_425 (Y)

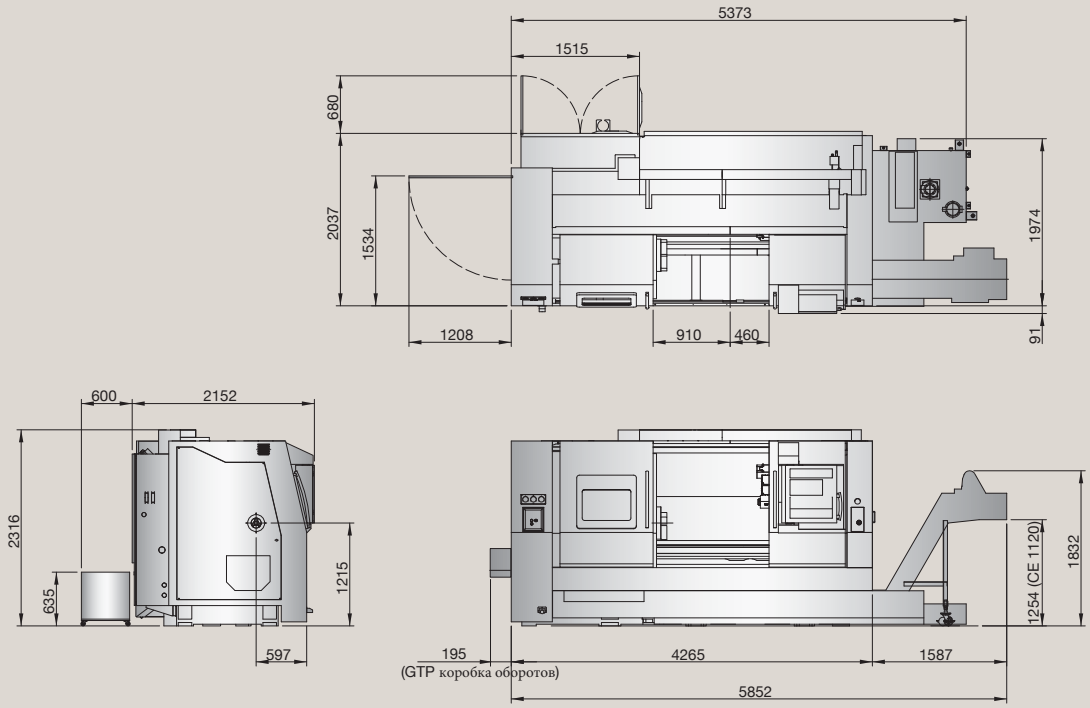


	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
Vturn-40/220 (Y)	2342 (2892)	1914 (2174)	2909 (3168)	2037 (2297)	1679 (1682)	1130 (1330)	5633 (5633)	7110 (7110)	1477 (1477)	1254 (CE 914)	1847 (1847)
Vturn-40/325 (Y)	2370 (2920)	1956 (2182)	2909 (3184)	2037 (2312)	1734 (1734)	1244 (1330)	6955 (6955)	8432 (8665)	1477 (1710)	1254 (CE 914)	1807 (2148)
Vturn-40/425 (Y)	2376 (2920)	1956 (2182)	2929 (3204)	2037 (2312)	1852 (1852)	1244 (1330)	8273 (8323)	9750 (10033)	1477 (1710)	1254 (CE 914)	1807 (2184)

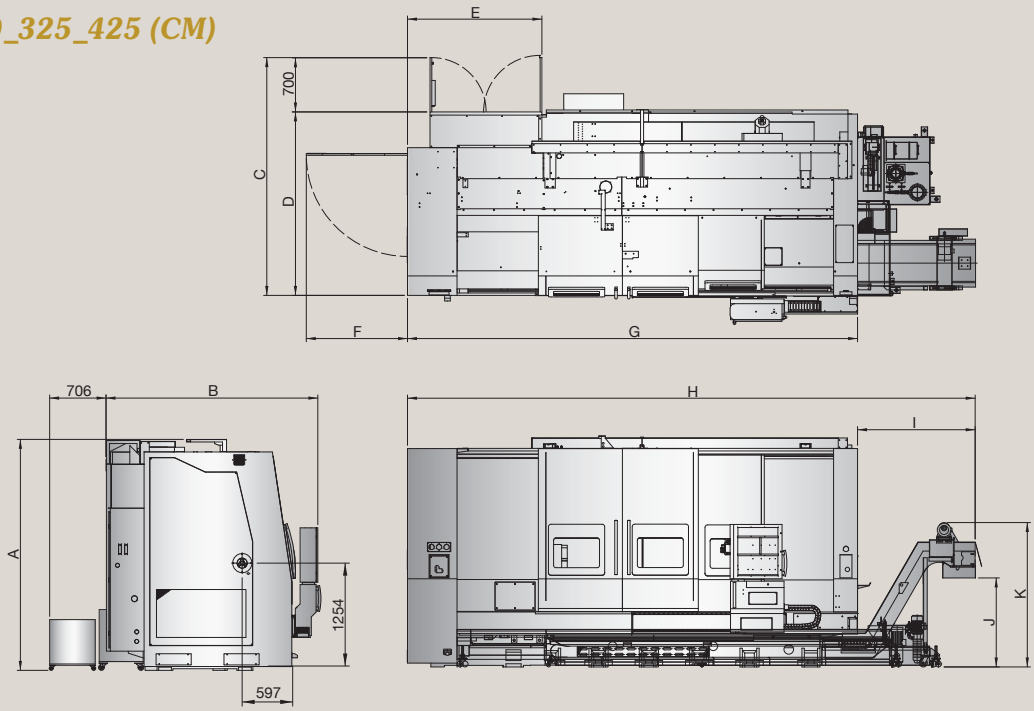
Занимаемая площадь (без трансформатора)

VICTOR-TAICHUNG

Vturn-45/125 (CM, ременной привод, с коробкой оборотов)



Vturn-45/220_325_425 (CM)

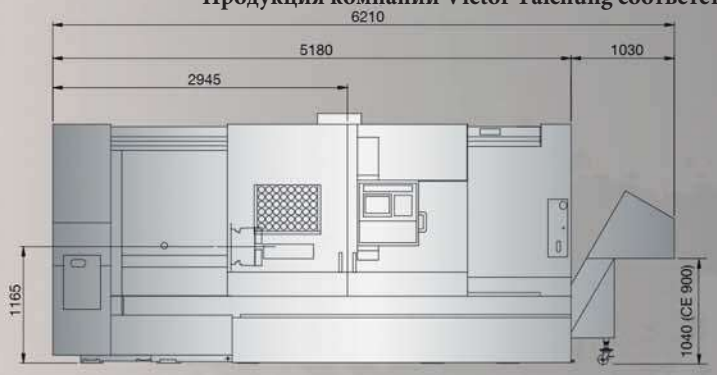


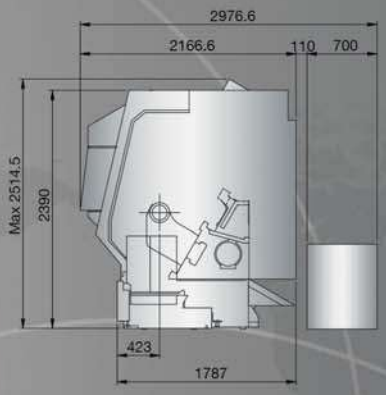
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
Vturn-45/220	2342	1914	2737	2037	1679	1130	5633	7110	1477	1254 (CE 914)	1847
Vturn-45/325	2370	1956	2737	2037	1734	1244	6955	8432	1477	1254 (CE 914)	1807
Vturn-45/425	2376	1956	2737	2037	1852	1244	8273	9750	1477	1254 (CE 914)	1807

Занимаемая площадь (без трансформатора)

Vturn-46

Продукция компании Victor Taichung соответствует стандартам ISO 9001 и 14001





Vturn-NP16 with built-in robot

Vturn-A20Y with Y-axis BMT turret

Vturn-V1000 vertical lathe

VICTOR-TAICHUNG

VICTOR TAICHUNG
http://www.or.com.tw
E-mail: info@mail.or.com.tw
Victor Taichung Machinery Works Co., Ltd.
Headquarters:
2088, Sec. 4, Taiwan Blvd.,
Taichung, Taiwan, R.O.C.
TEL: 886-4-23592101
FAX: 886-4-23592943

PERYTONE ENGINEERING

Эксклюзивный представитель в России
«ПЕРИТОН ИНЖИНИРИНГ»
125130, Россия, Москва,
Старопетровский проезд, 7А, стр. 5
Тел.: +7 (495) 995-55-53
E-mail: info@perytone.ru
www.perytone.ru

17091801 MACS, TEL: 04-24733326