

Vturn - V560/V760/V1000

Вертикальные токарные станки

- Направляющие скольжения для тяжелой обработки
- Meehanite® Надежное литье
- Быстрая подача для повышения производительности
- Система охлаждения без утечек с оптимальным удалением стружки



Продукция компании Victor Taichung соответствует стандартам ISO 9001 и 14001



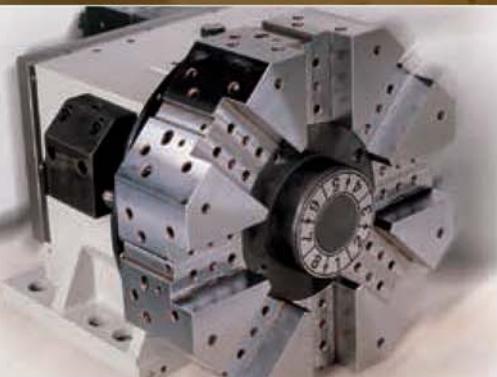
Vturn - V560

Зона обработки



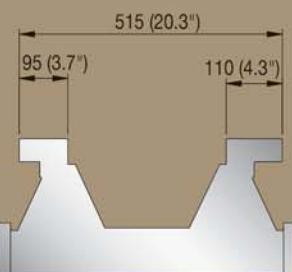
Компактный ВТС спроектированный для тяжелой обработки.

Вслед за чрезвычайно успешным ассортиментом горизонтальных токарных станков Victor Taichung, наш ассортимент вертикальных токарных станков был разработан с учетом более высоких требований к кругости.



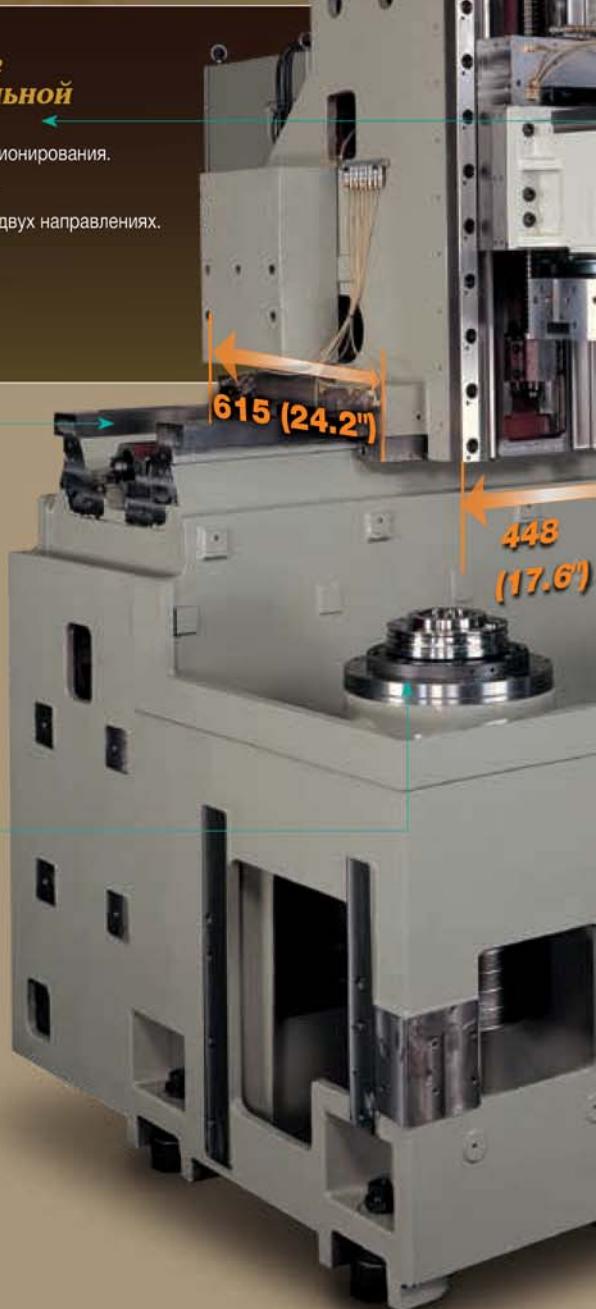
Быстрое позиционирование револьверной инструментальной головки

- Криволинейная муфта для высокоточного позиционирования.
- Гидравлический зажим для тяжелой обработки.
- Быстрое позиционирование за счет вращения в двух направлениях.



Широкая колонна для большей жесткости

- Подвижная колонна с пролетом шириной 515 мм расположена на основании станка, обеспечивая стабильную структуру для интенсивной резки.



Шпиндель большой мощности и большим крутящим моментом.

- Шпиндель установлен в ребристую переднюю бабку для максимального отвода тепла.
- Шпиндельный двигатель широкого диапазона обеспечивает максимальный крутящий момент при очень низкой скорости вращения - всего 216 об / мин.
- 12 "гидравлический патрон в стандартной комплектации с дополнительным 10" патроном, доступным для использования на более высоких скоростях шпинделя до 3500 об / мин.
- Роликовые подшипники типа NN с большими контактными площадями, которые облегчают резку, в то время как угловой упорный подшипник поглощает силы резания.
- Дополнительный шпиндель оси С с индексированием 0,001 градуса доступен вместе с револьверной головкой VDI, которая позволяет выполнять вторичные операции обработки, такие как фрезерование и сверление, в одной установке.

Направляющие скольжения для оптимальной динамической жесткости

- Суппорт с большим основанием прикреплен к направляющим скольжения, которые закреплены болтами на оси Z, чтобы обеспечить оптимальную жесткость и равномерные условия резания в любом месте.
- Скорость быстрой подачи 15/24 м/мин по осям X/Z. Тefлоновые направляющие, и принудительная смазка улучшают рабочие характеристики, устранивая характеристики скольжения, обычно присущие плоской поверхности контакта.
- Конструкция с противовесом, мощными серводвигателями и ШВП большого диаметра гарантирует минимальный износ направляющих скольжения, что продлевает срок службы станка.
- Мотор оси Z имеет тормоз, который предотвращает падение револьверной головки в случае внезапной потери мощности.

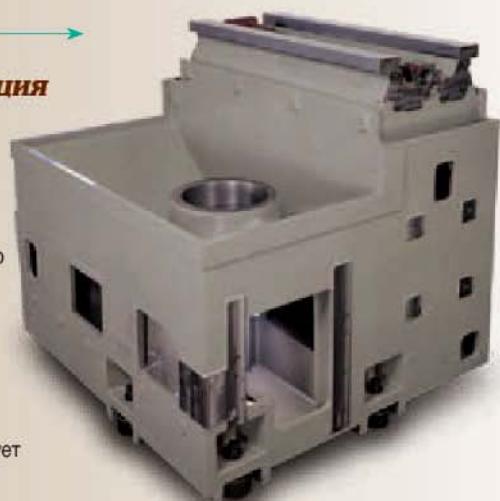


Система охлаждения без утечек с оптимальным удалением стружки

- Задний транспортер для удаления стружки позволяет легко интегрироваться в производственную ячейку.
- Охлаждающая жидкость и стружка собираются в основании станка, что гарантирует отсутствие утечки охлаждающей жидкости во время обработки.
- Большой бак с охлаждающей жидкостью объемом 260 литров сводит к минимуму накопление тепла при непрерывном производстве.

! Meehanite® чугунная конструкция

- Серый чугун Meehanite® обеспечивает жесткость конструкции и свойства демпфирования вибраций, которые обеспечивают превосходную чистоту поверхности и продлевают срок службы станка.
- Цельная конструкция станины с направляющими скольжения обеспечивает оптимальную структурную жесткость станка.
- Кругло наклоненная конструкция станины станка вокруг областей патрона и шпинделя сводит к минимуму накопление стружки.
- Определяемая FEM (метод конечных элементов) оптимизированная ребристая структура минимизирует деформацию во время обработки.



Vturn - V760



Зона обработки



Высокая жесткость и высокая надежность BTG

С максимальным диаметром обработки 760 мм (29,9 дюйма) и расстоянием над станиной 900 мм (35,4 дюйма) Vturn-V760 отвечает растущим требованиям для точения больших размеров и тяжелых деталей.

Стандартный широкополосный двигатель Fanuc aP40i вместе с коробкой передач ZF обеспечивают высокий крутящий момент при чрезвычайно низких оборотах шпинделя.

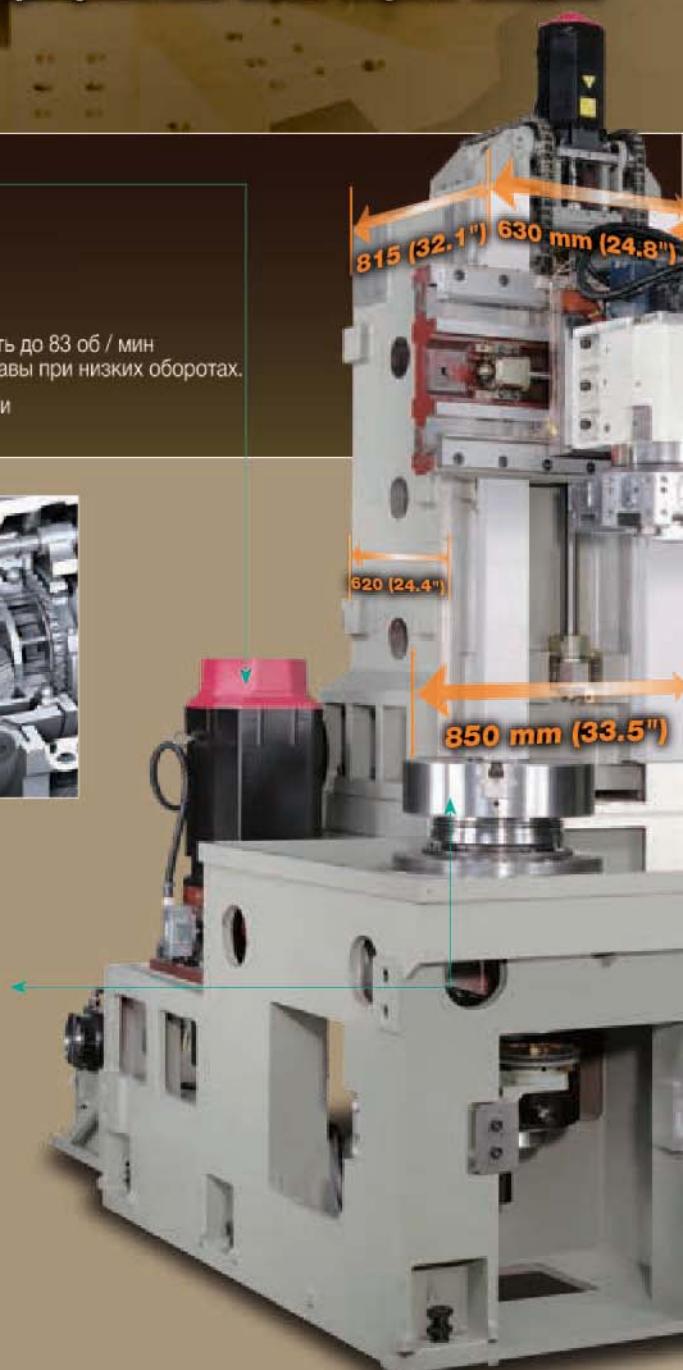
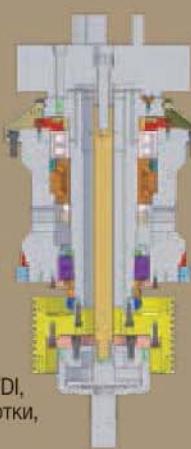
Шпиндельный двигатель широкого диапазона в сочетании с коробкой передач

- Мотор широкого диапазона Fanuc P40i мощностью 22 кВт (30 л.с.)
- Опциональный мотор a30i предлагает еще большую мощность 37 кВт (50 л.с.)
- Коробка передач ZF немецкого производства, которая снижает базовую скорость до 83 об / мин (двигатель aP40i), позволяет эффективно обрабатывать самые экзотические сплавы при низких оборотах.
- Двухступенчатая коробка передач также позволяет обрабатывать мелкие детали на более высоких скоростях.



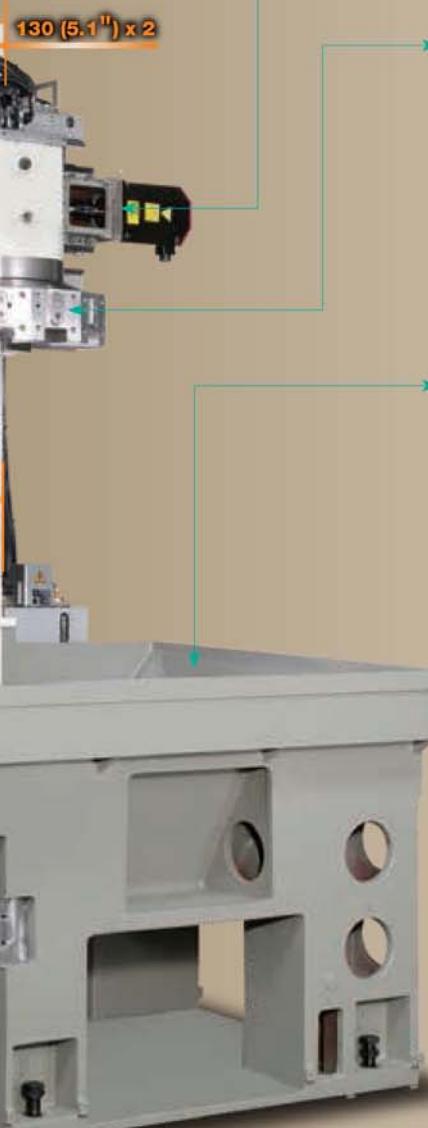
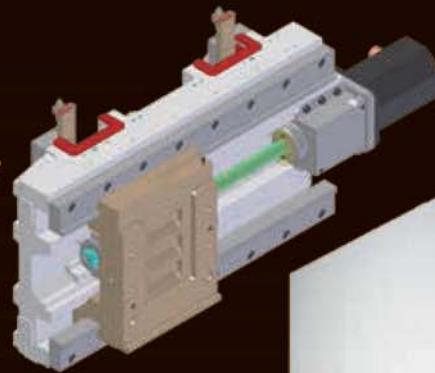
Высокая мощность и высокий крутящий момент шпинделя

- Шпиндель установлен в ребристую переднюю бабку для максимального отвода тепла.
- 18" патрон в стандартной комплектации. Опционально возможна поставка с патронами 15" / 21 " / 24".
- Роликовые подшипники типа NN с большими контактными площадями, которые облегчают резку, в то время как угловой упорный подшипник поглощает силы резания.
- Дополнительный шпиндель оси С с индексированием 0,001 градуса доступен вместе с револьверной головкой VDI, которая позволяет выполнять вторичные операции обработки, такие как фрезерование и сверление, в одной установке.



Широко расставленные коробчатые направляющие скольжения

- Тяжелая колонна с широким пролетом 850 мм (33,5") находится на основании станка, обеспечивая стабильную структуру для тяжелой обработки.
- Каретка для гидравлической револьверной головки также имеет широкий пролет 433 мм (17 дюймов), обеспечивающий жесткость, необходимую для тяжелой обработки.
- Мотор Z-оси мощностью 7 кВт (9,4 л.с.) обеспечивает плавную работу и улучшает возможности сверления.



Быстрое позиционирование револьверной инструментальной головки

- Криволинейная муфта для высокоточного позиционирования.
- Гидравлический зажим для тяжелой обработки.
- Быстрое позиционирование за счет вращения в двух направлениях.



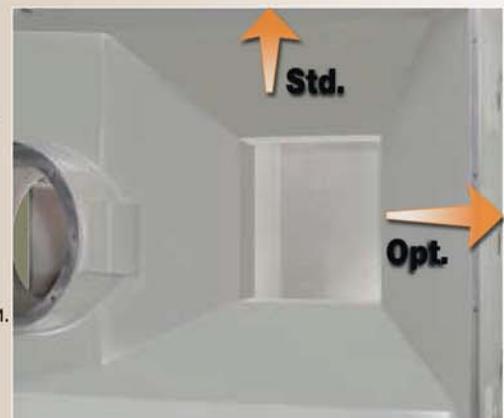
Чугун Meehanite

- Поставляемый литейным заводом Victor Taichung, этот механический отлив отличается превосходным демпфированием вибрации и высокой жесткостью, обеспечивая улучшенную обработку поверхности
- Все отливки сертифицированы в соответствии с процессом Meehanite для высокопрочного чугуна с шаровидным графитом.

MEEHANITE

Система охлаждения без утечек с оптимальным удалением стружки

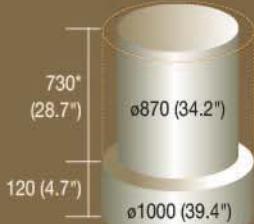
- Конвейер для удаления стружки сзади позволяет легко интегрироваться в производственную ячейку.
- Также доступен optionalный транспортер для удаления стружки, который подходит для отдельных станков.
- Охлаждающая жидкость и стружка собираются в основании станка, что гарантирует отсутствие утечки охлаждающей жидкости во время обработки.
- Большой бак с охлаждающей жидкостью сводит к минимуму накопление тепла при непрерывном производстве.



Vturn - V1000



Зона обработки Высокая надежность VTL с диаметром обработки 1000 мм



705mm (27.7") for Vturn-V1000CM

После успеха станка Vturn-V760 с диаметром над станиной 1100 мм (43,3 дюйма) и максимальным диаметром обработки 1000 мм (39,4 дюйма) Вертикальный токарный станок Vturn-V1000 с его двигателем шпинделя мощностью 45 кВт (60 л.с.) в сборе с двухступенчатой коробкой передач обеспечивает высокий крутящий момент при низких оборотах.

Шпиндель высокой жесткости с подшипниками типа NN

- Подшипники типа NN с двойными роликами с двойной контактной зоной облегчают обработку и увеличивают срок службы поверхности.
- 24-дюймовый цельный патрон в стандартной комплектации. Опционально доступен увеличенный патрон 40".



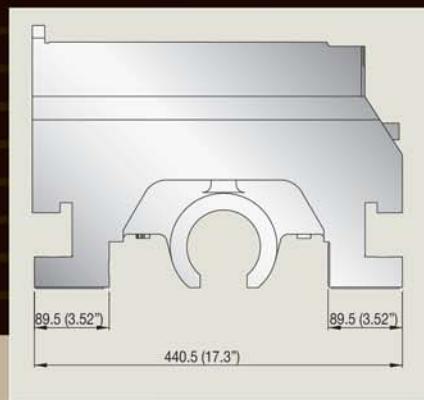
Мощный мотор шпинделя в сочетании с коробкой передач

- Мотор шпинделя Fanuc a40i мощностью 45 кВт (60 л.с.).
- Коробка передач ZF немецкого производства входит в стандартную комплектацию для снижения базовой скорости до 96 об / мин для тяжелой обработки стальных деталей с высоким крутящим моментом 4490 Нм (3312 фут-фунтов-сили).
- Двухступенчатая коробка передач обеспечивает более высокую скорость обработки мелких деталей.



Широкие направляющие скольжения

- Усиленная колонна с широким пролетом 995 мм (39,2 дюйма), прикрепленная к основанию станка, обеспечивает стабильную структуру для тяжелой обработки.
- Гидравлическая револьверная головка также имеет широкий пролет 440,5 мм (17,3 "), чтобы обеспечить достаточную жесткость для тяжелой обработки.
- Двигатель оси Z мощностью 7 кВт (9,4 л.с.) обеспечивает возможность бурения в тяжелых условиях.



Револьверная головка с болтовым креплением

- Быстрое позиционирование за счет вращения в двух направлениях.
- Криволинейная муфта для высокоточного позиционирования.

Утилизация стружки без утечки охлаждающей жидкости

- Задний транспортер для удаления стружки может быть прикреплен болтами и закреплен на станине станка, не сидя на баке с охлаждающей жидкостью, поэтому бак может быть удален отдельно и легко для технического обслуживания.
- Также предлагается optionalный транспортер для удаления стружки, который может быть полезен для отдельных машин.
- Охлаждающая жидкость и стружка собираются на литой станине, что гарантирует отсутствие утечек на пол.
- Большой бак СОЖ эффективно отводит тепло



Стандартная комплектация

Надежная система управления Fanuc Oi-T

- Доказанная надежность контроллера Fanuc Oi-T в сочетании с собственным разработанным PLC Victor позволяет предложить заказчику комплексную систему управления с 8,4-дюймовым ЖК-монитором для цветного графического дисплея.
- Дополнительное управление 32i также позволяет упростить обновление и добавить полное диалоговое программирование.



Цельный зажимной патрон

- Гидравлические патроны Autostrong® поставляются со всеми токарными станками.
- Патрон имеет ножное управление для безопасной и легкой эксплуатации.
- При необходимости можно также заказать патрон Kitagawa® (опция).

Транспортер стружки и тележка

Чтобы продлить срок службы дорогостоящих компонентов управления, установлен кондиционер для отвода тепла от электрического шкафа.



Система централизованной смазки фирмы Victor

- Собственная система централизованной смазки Victor, включает реле давления японского производства, распределяет необходимую смазку между контактными поверхностями направляющих скольжения для обеспечения плавного и непрерывного движения.



Кондиционер для электрошкафа

Чтобы продлить срок службы дорогостоящих компонентов управления, установлен кондиционер для отвода тепла от электрического шкафа.



Дополнительные опции

Ручная настройка инструмента (от Renishaw®):

Утомительная, требующая много времени обточка заготовок для определения геометрии инструмента может быть уменьшена с помощью устройства предварительной настройки инструмента (М.Т.Р.). При использовании руки Renishaw® с датчиком RP3 значение коррекции на инструмент автоматически компенсируется в соответствии с параметрами. Съемная конструкция увеличивает диапазон обработки на деталях большого диаметра без помех.



Револьверная головка VDI с приводным инструментом или без него

Держатели инструмента VDI обеспечивают точный и быстрый способ крепления держателей инструмента к револьверному диску. Держатели инструмента с круглым зубчатым хвостовиком вставляются в карманы для инструментов, расположенные на торцевой стороне инструментального диска, для обеспечения точной, жесткой и надежной фиксации держателя инструмента. Опция приводного инструмента также доступна для модели револьверной головки VDI (опция CV).



СОЖ высокого давления

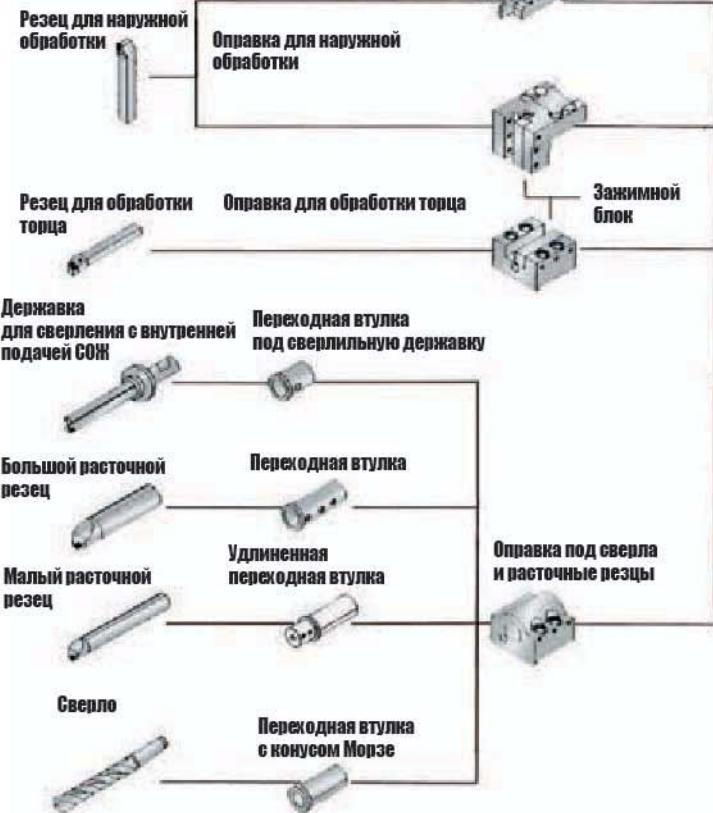
СОЖ с высоким давлением помогает более эффективно удалять стружку, улучшая качество поверхности обрабатываемых деталей.



Инструментальная оснастка (за исключением модели с револьверной головкой VDI)

Для непосредственного закрепления в револьверной головке

Зажимной клин Установочный блок



Диск инструментальной револьверной головки (Vtulg-V560/V760)



Диск револьверной инструментальной головки типа ВМТ-85 (Vtulg-V1000)

Инструменты/ модель

	VT-V560	VT-V760	VT-V1000
Количество инструмента	8	12	12
Размер державки призматического инструмента	32 mm	32 mm	32 mm
Максимальный диаметр расточного резца	50 mm	60 mm (Opt. 63 mm)	60 mm (Opt. 80 mm)
Зажимной клин + установочный блок	6	7	-
Держатель резца для наружной обработки	1	1	4
Держатель резца для осевой обработки	1	1	2

Держатель расточного резца

32 mm	-	-	-
40 mm	Opt.	-	-
50 mm	5	Opt.	-
60 mm	-	6	4
63 mm	-	Opt.	Opt.
80 mm	-	-	Opt.

Переходная втулка

10 mm	1	-	-
12 mm	1	-	-
16 mm	2	-	-
20 mm	2	2	2
25 mm	2	2	2
32 mm	2	2	2
40 mm	2	2	2
50 mm	-	2	2
Удлиненная переходная втулка	-	2	2

Держатель для сверла

MT3	Opt.	Opt.	Opt.
MT4	1	1	1

Держатель для сверла с внутренней подачей СОЖ

25 mm	1	-	-
32 mm	1	2	2
40 mm	-	2	2

Спецификация Системы управления Fanuc 0i-TF/32i-B станков Victor Taichung

Стандартно:

ПУНКТ/ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОПИСАНИЕ

Управляемые оси	
1. Управляемые оси	2 оси (X, Z)
2. Одновременное управление осьми	Позиционирование/линейная интерполяция/ круговая интерполяция (2/2/2)
3. Минимальная величина ввода данных	0,001 мм/0,0001 дюйм/0,001 град.
4. Минимальная величина ввода данных 1/10	0,0001 мм/0,00001 дюйм/0,00001 град.
5. Максимальное вводимое значение	± 9999.999 мм (± 9999.999 in)
6. Точный контроль ускорения/торможения	Стд.
7. Контроль HRV	Стд.
8. Преобразование данных	Стд. (G20/G21)
9. Блокировка	Все оси/Каждая ось/Блокировка старта в автоматическом режиме
10. Блокировка станка	Все оси/Каждая ось
11. Аварийная остановка	Стд.
12. Ограничение перемещений	Стд.
13. Проверка перемещений	Стд.
14. Зеркальное отображение	Каждая ось
15. Снятие фасок/вк/вык	Стд.
16. Функция слежения за перемещениями	Стд.
17. Функция определения превышения крутящего момента	Стд. (используется в мониторинге нагрузки инструмента)
18. Позиционный переключатель (прописан в PLC компании Victor)	Стд. (обеспечение безопасности)

Режимы работы:

1. Автоматический режим	Стд.
2. Режим ручного ввода данных (MDI)	MDI В
3. Режим работы с сервером данных	Чтение/Для записи необходим интерфейс
4. Режим работы в автоматическом режиме с картой памяти	Требуется интерфейс PCMCIA
5. Поиск номера программы	Стд.
6. Поиск номера кадра	Стд.
7. Сравнение номера кадров и остановка	Стд.
8. Буферный регистр	Стд.
9. Ускоренная проверка программы	Стд.
10. Режим пакетовой обработки программы	Стд.
11. Режим ручных перемещений	Стд.
12. Режим ручного возврата в референтную позицию	Стд.
13. Генератор ручных импульсов	1 деление/1 перемещение
14. Приращение перемещений генератора ручных импульсов	X1, X10, X100

Интерполяции:

1. Ускоренное перемещение	G00
2. Синхронизация оборотов шпинделя и подачи при нарезании резьбы	Стд.
3. Нарезание резьбы за многоцветные проходы	Стд.
4. Отход при нарезании резьбы	Стд.
5. Нарезание резьбы с постоянным шагом	Стд. (G76)
6. Нарезание резьбы с переменным шагом	Стд. (G34)
7. Линейная интерполяция	G01
8. Круговая интерполяция	G02, G03 (допустима обработка в нескольких квадрантах)
9. Задержка по времени	G04
10. Безопасное перемещение (Skip сигнал)	G31
11. Автоматический возврат в референтную позицию	G28
12. Проверка возврата в референтную позицию	G27
13. Вторичная референтная позиция	Стд.

Подачи:

1. Ускоренная подача	Стд.
2. Управление ускоренной подачей	F0, 25%, 50%, 100%
3. Подача мм/мин	G98 (mm/min)
4. Подача мм/об	G99 (mm/rev)
5. Контроль постоянной скорости резания	Стд.
6. Обработка с постоянной подачей	Стд.
7. Автоматический разгон/торможение	Ускоренные перемещения, линейные, экспоненциальные
8. Контроль ускорения/торможения при рабочей подаче	Стд.
9. Остановов подачи	0–150%
10. Ручное перемещение	0–100%
11. Остановов подачи	Стд.

Ввод данных:

1. Автоматическое распознавание EIA/ISO	Стд.
2. Пропуск метки	Стд.
3. Проверка четности	Стд.
4. Контроль входов/выходов	Стд.
5. Условный пропуск кадра	1
6. Максимальное программируемое значение	+/- 9 цифр
7. Номер программы	O4 цифры
8. Номер кадра	N5
9. Программирование в абсолютных значениях/приращениях	G90/G91(система G-кодов В)
10. Десятичная точка/тип "карманный калькулятор"	Стд.
11. 10 единиц ввода	Стд.
12. Программирование радиуса/диаметра	Стд.
13. Выбор плоскости резания	G17, G18, G19
14. Автоматический выбор системы координат	Стд.
15. Работа системы координат	G52–G59
16. Программирование по прямым размерам чертежа	Стд.
17. Система G-кодов типа A	Стд.
18. Обработка фасок/радиусов	Стд.
19. Программируемые переменные (G10)	G10
20. Вызов подпрограммы	до 10 уровней
21. Программируемые макропрограммы В	Стд.
22. Постоянные циклы	Стд.
23. Пользовательские циклы	Стд. (G70–G76 Тип II)
24. Поправительский цикл II	Стд. (G70–G76 Тип II)
25. Постоянные циклы сверления	Стд.
26. Формат программы	Стандартный формат FANUC
27. Остановка программы/конец программы	M00 / M01 / M02 / M30
28. Круговая интерполяция по 9-значному обозначению R	Стд.

Функции управления шпинделем:

1. Функция блокировки шпинделя	Стд.
2. Функция M/S/T	Стд.
3. Функция скорости шпинделя	Стд.
4. Функция управления скоростью шпинделя с панели оператора	50–120%
5. Функция управления скоростью шпинделя с панели оператора	Стд.
6. Фактическая скорость вращения шпинделя	Стд.

7. Ориентация шпинделя	Стд.
8. Выходной переключатель функций шпинделя	Стд.
9. Функции M кодов	Трехзначные
10. Функции S кодов	Пятизначные
11. Функции T кодов	Двухзначные
12. Жесткое нарезание резьбы	Стд.

Функция инструмента и коррекции на инструмент

1. Функция инструмента	T7+1/6+2
2. Количество корректоров на инструмент	64
3. Коррекция на радиус	Стд. (G40/G41/G42)
4. Корректоры на геометрию/износ	Стд.
5. Общее количество корректоров	64 (0i-D) 99 sets (32i-B)
6. Автоматический выбор корректора	Стд.
7. Прямой ввод значений коррекции с измерительного устройства	Стд.

Настройка точности

1. Компенсация люфтов	Ускоренная/рабочая подачи
2. Компенсация погрешности шага винта ШВП	Стд.

Функции редактирования:

1. Объем памяти для хранения программ	1280m (512kB) (0i-D/32i-B)
2. Количество сохраненных программ	400
3. Редактирование программ	Стд.
4. Защита программ	Стд.
5. Фоновое редактирование программ	Стд.
6. Редактирование программ на карте памяти	Стд.

Функции настройки и изображения:

1. Отображение статуса	Стд.
2. Функция часов	Стд.
3. Отображение текущего положения	Стд.
4. Отображение программы	Program name 32 characters
5. Отображение настроек и параметров	Стд.
6. Функция самодиагностики	Стд.
7. Отображение ошибок	Стд.
8. Отображение журнала ошибок	50 (0i), 60 (32i-B)
9. Отображение истории операций	Стд.
10. Функция помощи	Стд.
11. Отображение количества часов наработки и счетчика деталей	Стд.
12. Отображение текущей скорости резания	Стд.
13. Отображение скорости шпинделя и номера инструмента на всех экранах	Стд.
14. Отображение динамического графика	Стд. (Доступно только с опцией MGII)
15. Экран настройки оборудования и программного обеспечения	Стд.
16. Экран настройки оборудования и программного обеспечения	Стд.
17. Поддержка различных языков	Стд.
18. Ключевые данные	Стд.
19. Сброс отображения CRT экрана	Стд.
20. Экран настройки шпинделя	Стд.
21. Цветной ЖК монитор	8.4" (0i-F), 10.4" (0i-F1/32i-B)

Ввод/вывод данных:

1. Интерфейс для чтения/записи	RS-232 Interface
2. Интерфейс карты памяти	Стд.
3. Увеличенное количество рабочих систем координат	9999
4. Встроенный интерфейс ethernet	Стд.
5. USB порт	Стд.

Функции оси C (используется на моделях CV)

1. Управление оси	Стд.
2. Одновременное управление осьми	Стд.
3. Поворот системы координат	Стд.
4. Ограничение углов поворота	Стд.
5. Поворот оси вращения	Стд.
6. Управление осью по средством PMC	Стд.
7. Постоянный контроль контура	Стд.
8. Функция полевых координат	Стд. (G112/G113)
9. Функция цилиндрической интерполяции	Стд. (G107)
10. Функция поворота системы координат	Стд. (32i-B only)
11. Жесткое нарезание резьбы (ось C)	Стд.

Опционально

ПУНКТ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	0i-F	32i-B
1. Программирование в диалоговом режиме (Manual Guide II)*	<input type="checkbox"/>	Стд.
2. Программирование в диалоговом режиме (Cap I)	<input type="checkbox"/>	N.A.
3. Сервер данных (с PCB и картой ATA)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4. Скоростной ethernet (100 Mbps, доступен с сервером данных)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5. Менеджер инструмента	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6. Длина сохраняемой программы 2560мм/1МВ	<input type="checkbox"/>	N.A.
7. Длина сохраняемой программы 5120мм/1МВ	<input type="checkbox"/>	N.A.
8. Опциональный пропуск кадра 2-9	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9. Поправка геометрического смещения (ось C) контролируется	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10. Ручная подача (второй генератор ручных импульсов)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11. Дополнительный интерфейс чтения/записи (RS232)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12. Расширенный ввод данных	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13. Запуск из середины программы (стд. для исполнения CE)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14. Шина	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Без дополнительных блоков ЧПУ

15. Номер программы 08 цифр	N.A.	<input type="checkbox"/>
16. Круговое нарезание резьбы (G35)	N.A.	<input type="checkbox"/>
17. Число регистрируемых программ 1000 (общ.)	N.A.	<input type="checkbox"/>
18. Система G кодов B/C	Стд.	<input type="checkbox"/>
19. Тип формата для FS 10/11	Стд.	<input type="checkbox"/>
20. Воспроизведение	Стд.	<input type="checkbox"/>
21. 3-х мерное изображение	N.A.	<input type="checkbox"/>
22. Прямой ввод значения коррекции для двухшпиндельного токарного станка	N.A.	<input type="checkbox"/>
23. Контроль контура перемещений для высокоскоростной обработки (G5, G10)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24. Контроль JERK	N.A.	<input type="checkbox"/>

*1.Manual Guide I доступен для ЖК мониторов 10.4"

Machine Specification



Позиция/модель	Ед. измерения	Vturn-V560 (CV)	Vturn-V760 (CV)	Vturn-V1000 (CM)
Характеристики обрабатываемой детали	Расстояние над станиной	mm	600	900
	Расстояние до суппорта	mm	540	650
	Максимальный диаметр обрабатываемой детали	mm	560	760
	Максимальная длина обрабатываемой детали	mm	532 (512)	760
	Стандартный диаметр обрабатываемой детали	mm	470	630
Перемещения по осям	Перемещение по оси X	mm	280+130	380+40 (380+30 FOR CV)
	Перемещение по оси Z	mm	540 (520)	780
Шпиндель	Максимальная частота вращения шпинделя	rpm	2500	2000
	Фланец для крепления патрона		A2-8	A2-11
	Диаметр отверстия шпинделя	mm	86	105
	Внутренний диаметр подшипников шпинделя	mm	130	160
	Диаметр зажимного патрона	inch	12" (OPT. 10"/15"/18")	18" (OPT. 15"/21"/24"/28")
Револьверная головка	Максимальный вес детали	kg	593	1160
	Количество инструментов	no.	8	12
	Количество приводных инструментов	no.	8 (VDI-40) (DIN-5482, axial type, left-hand)	12 (VDI-50) (DIN-5480, radial type, left-hand)
	Размер державки призматического инструмента	mm	32	32
	Максимальный диаметр расточной державки	mm	50	60 (opt. 63)
Скорость перемещений	Время смены инструмента	sec.	1 (hydraulic) (0.2 servo for CV)	1 (hydraulic) (0.2 servo for CM)
	Скорость ускоренных перемещений	m/min	X/Z = 15/24	X/Z = 20/20
	ШВП оси X	mm	Ø50 x P10 (moving column)	Ø40 x P10
	ШВП оси Z	mm	Ø40 x P12	Ø50 x P10
Двигатели	Скорость рабочих перемещений	mm/min	X/Z=0~1260	X/Z=0~1260
	Двигатель шпинделя	kW	15/18.5 (AP30) OPT. 18.5/22A(P40i)	18.5/22 (a P40i) opt. 30/37 (a 30i)
	Коробка передач		opt.	ZF gearbox (Std.)
	Двигатели осей X и Z	kW	X:4, Z:4	X:4, Z:7
	Двигатель приводного инструмента (опция)	kW	4	7
Габаритные размеры и все	Частота вращения приводного инструмента	rpm	3000	3000
	ЧПУ контроллер Fanuc		0i-T	0i-T
	Бак СОЖ	Liter	260	300
	Длина x Ширина x Высота (с конвейером для удаления стружки)	mm	1560 x 3250 x 2918	2032 x 3915 x 3400
	Количество потребляемой электроэнергии	kVA	29 (33 FOR CV)	35 (39 FOR CV)
	Вес нетто	kg	6100	12500
				16000

Стандартная комплектация

- Гидравлический патрон с комплектом мягких кулачков
- Конвейер для удаления стружки
- Автоматическая система смазки
- Кожуха полностью закрывающие рабочую зону
- Комплект держателей инструмента (только для стандартных револьверных головок)
- Трехступенчатый сигнал
- Система ЧПУ Fanuc
- Дистанционный генератор ручных импульсов (маховик) (только для моделей V760 и V1000)
- Охладитель масла коробки передач (Vturn-V760/V1000)
- Инструкции Fanuc в электронном виде

Дополнительные опции

- Увеличенный гидравлический патрон (21" патрон/1100 об/мин., 36" патрон/1000 об/мин., 40" патрон/800 об/мин.)
- Маслоотделитель
- Большой шпиндельный мотор
- Устройство настройки инструмента Renishaw (съемное) (доступен с патроном 15" для VT-V560, 24" для VT-760, 36" для VT-V1000)
- Насос высокого давления для подачи СОЖ
- Автоматические двери
- Револьверная головка VDI (кроме VTurn-V1000)
- Увеличенная колонна (больше на 100 мм.)
- Конвейер для стружки установленный справа (для Vturn-760/V1000)
- Более высокий конвейер для стружки (для Vturn-V560)
- Съемный конвейер для стружки (для облегчения доступа к полу для уборки)
- Документация Fanuc

Vturn-V560

Наружная обработка

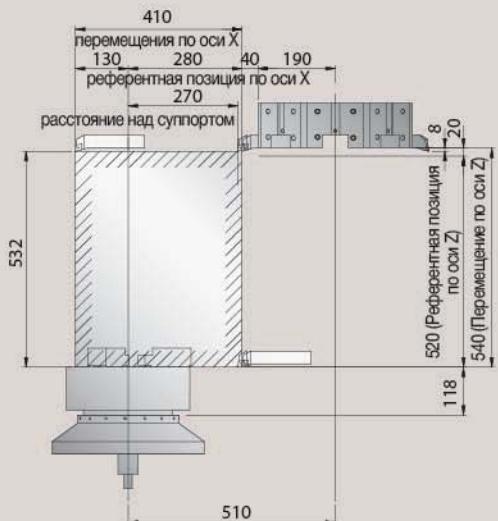
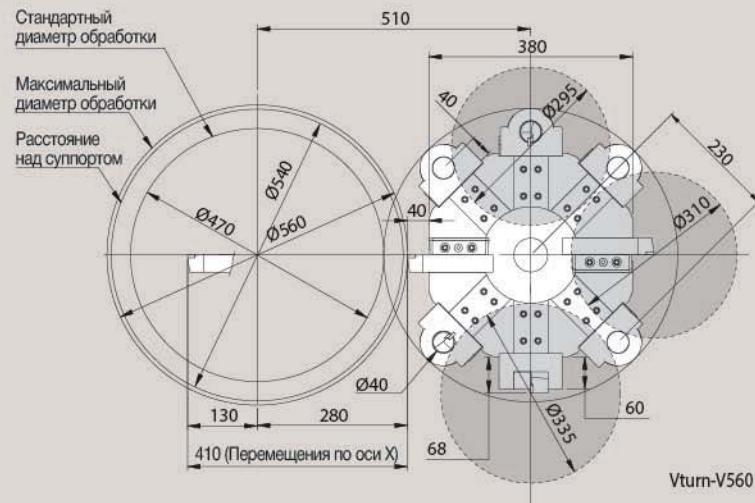
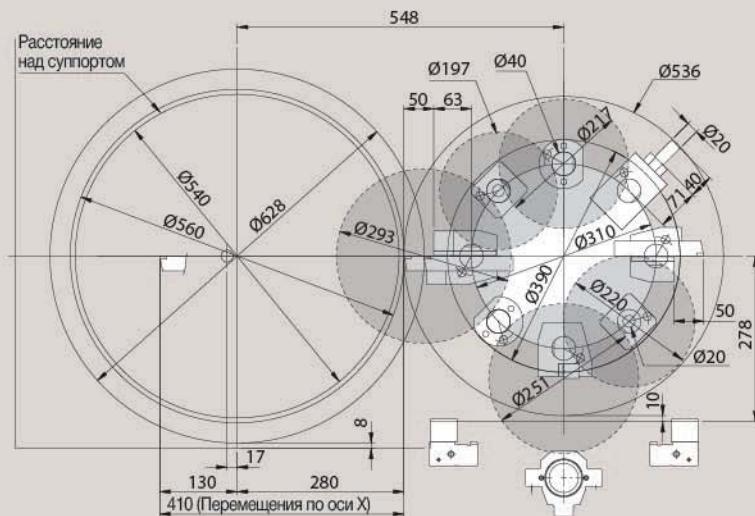
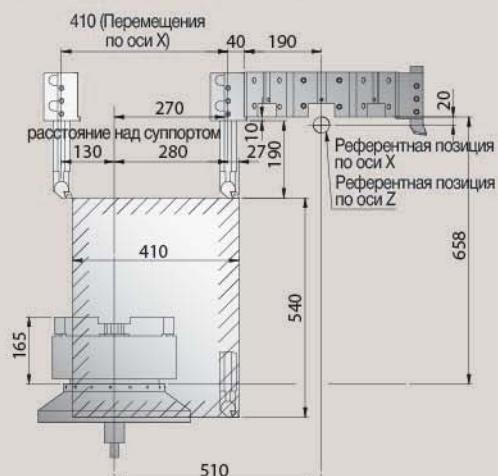


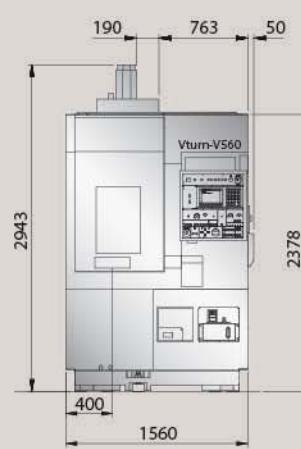
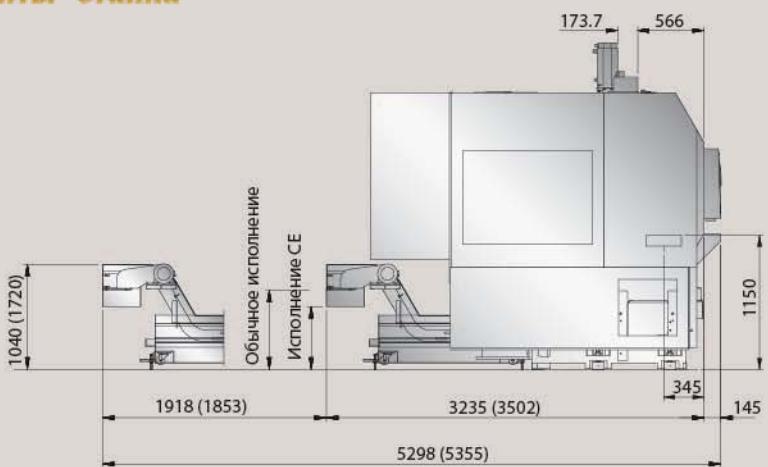
Схема расположения инструмента



Внутренняя обработка



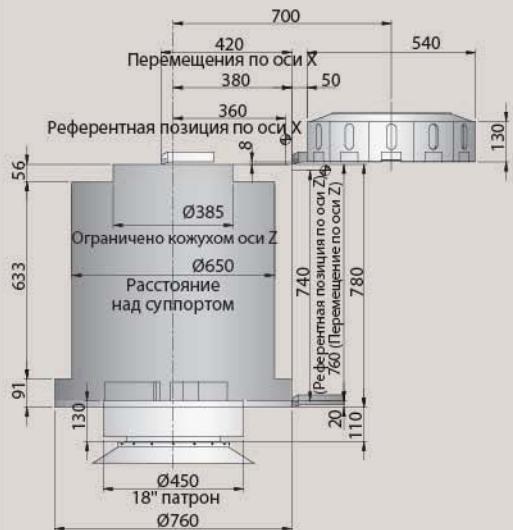
Габариты станка



Болев высокий конвейер для стружки

Vturn-V760

Наружная обработка



Внутренняя обработка

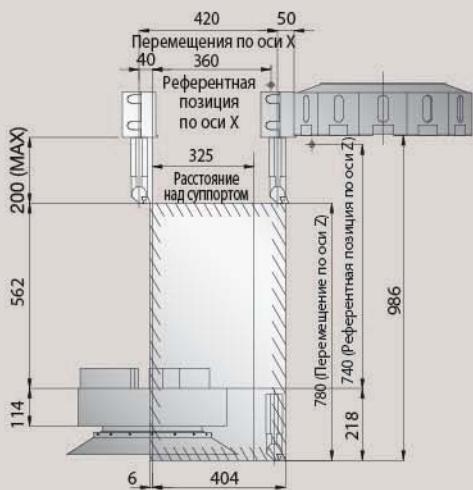
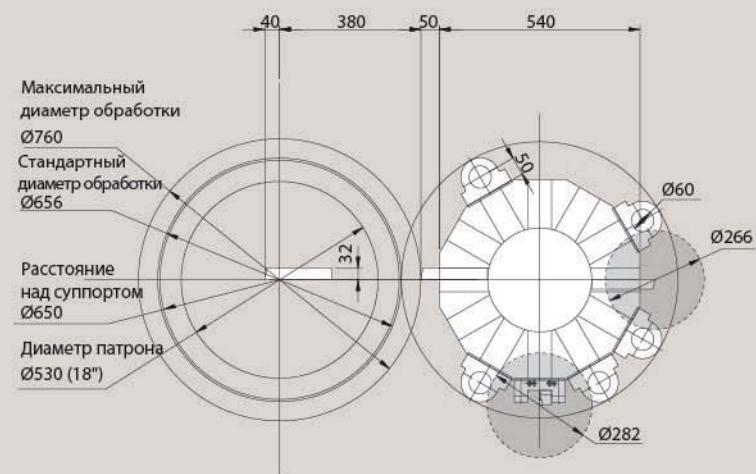
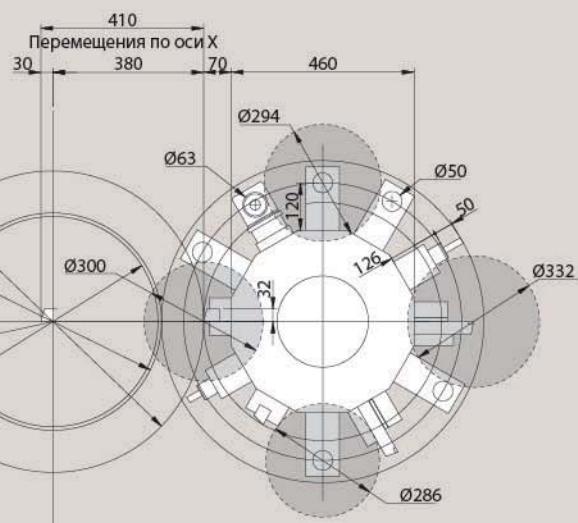


Схема расположения инструмента

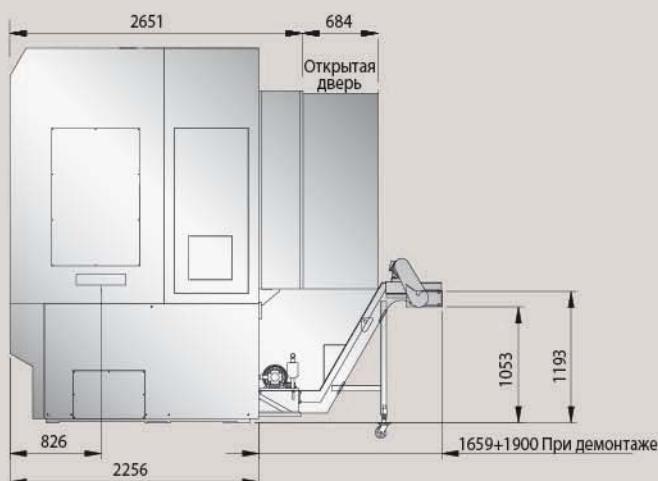
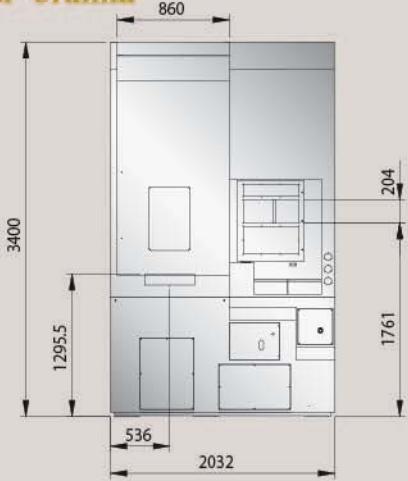


Vturn-V760



Vturn-V760CV (VDI-50)

Габариты станка



Vturn-V1000

Наружная обработка

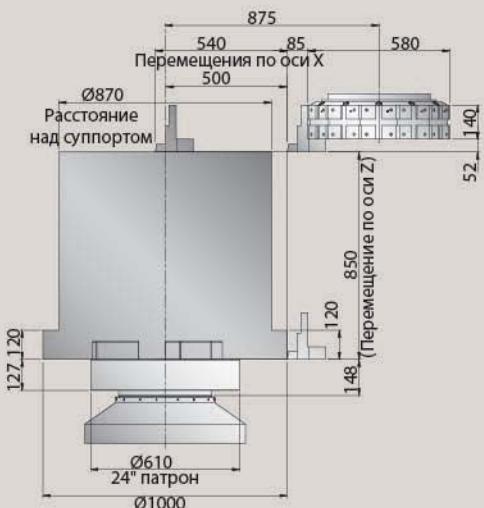
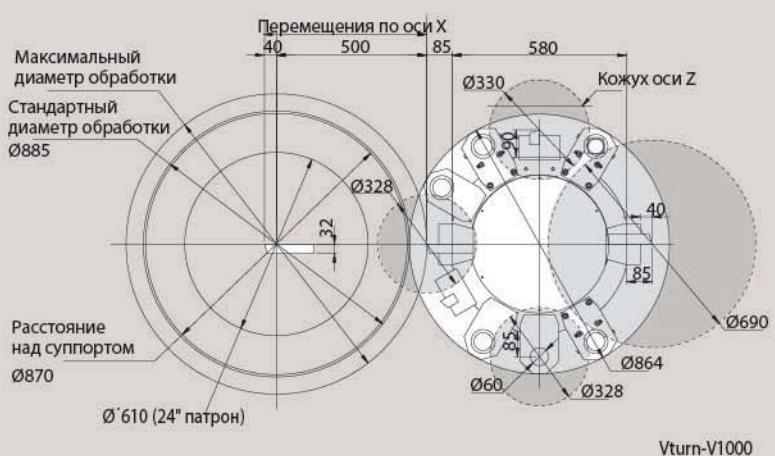
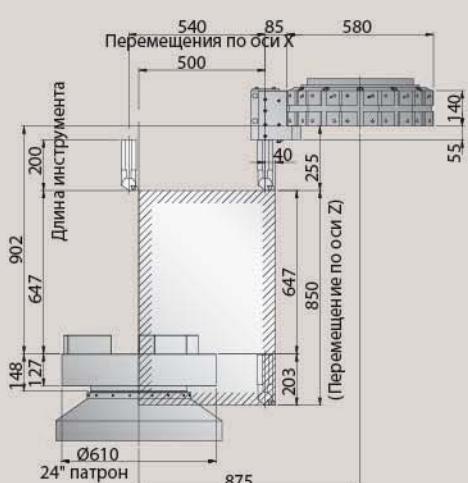


Схема расположения инструмента

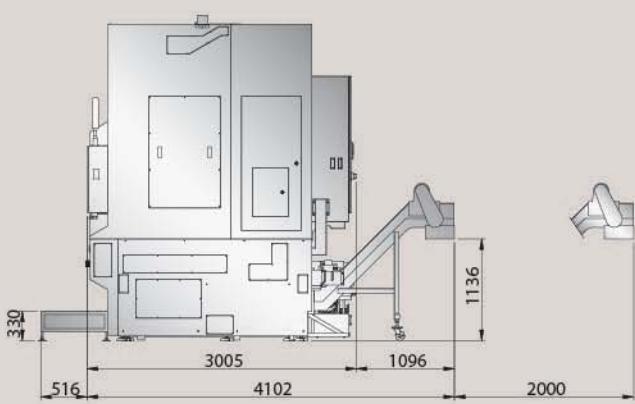
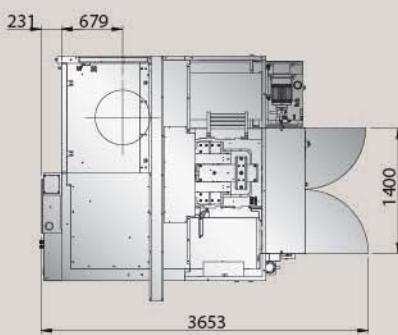


Vturn-V1000

Внутренняя обработка

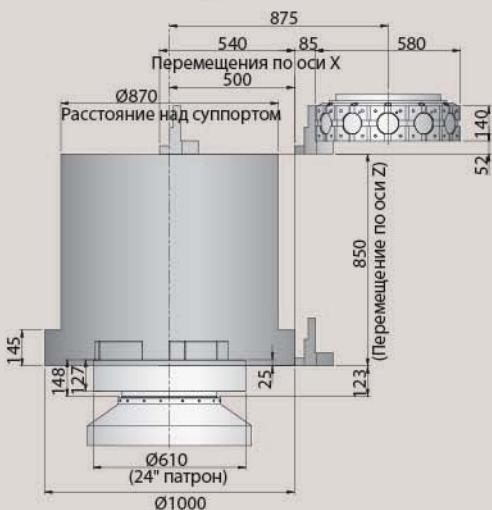


Габариты станка



Vturn-V1000CM

Наружная обработка



Внутренняя обработка

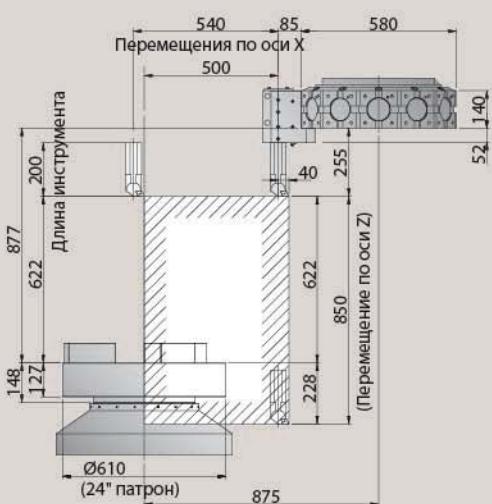
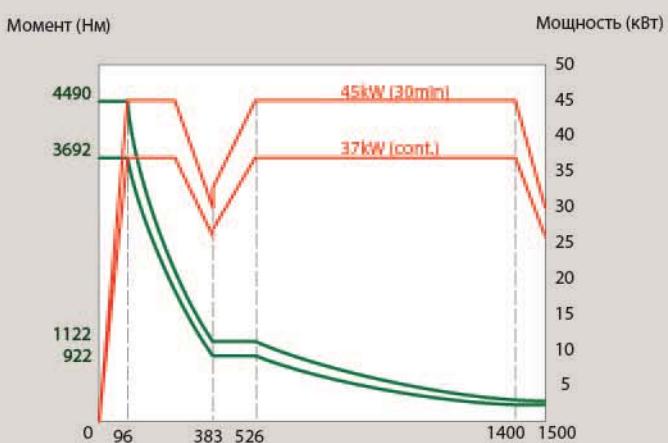


Схема расположения инструмента

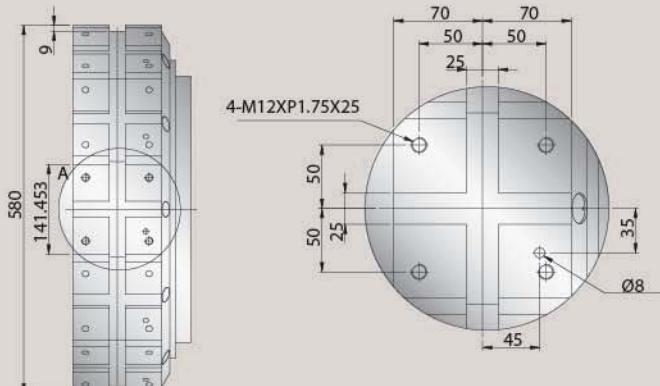


Vturn-V1000 (CM)

Характеристики шпинделя



ВМТ-85 схема и держатели инструмента



- Держатель призматического инструмента**



Держатель инструмента для обработки торца



Держатель сверла и расточных оправок



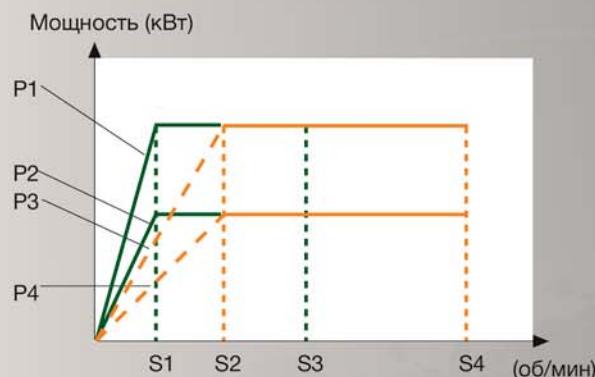
Приводной инструмент (прямой)



Приводной инструмент (угловой)

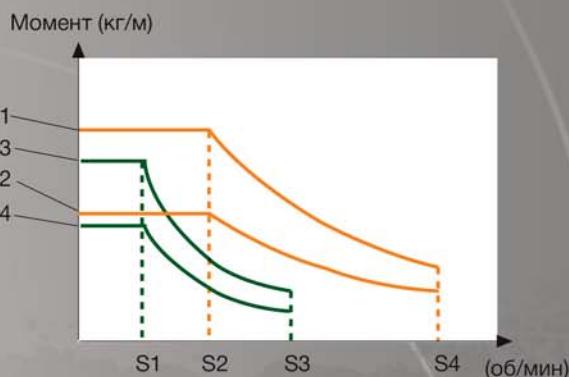


Характеристики шпинделя для Vturn-V560/V760



P1 (*30 мин. на низкой скорости)
P2 (Продолжительная работа на низкой скорости)
P3 (*30 мин. на высокой скорости)
P4 (Продолжительная работа на высокой скорости)

S1(базовые обороты на низкой скорости)
S2(базовые обороты на высокой скорости)
S3(Максимальные обороты на низкой скорости)
S4(Максимальные обороты на высокой скорости)



T1 (*30 мин. на низкой скорости)
T2 (Продолжительная работа на низкой скорости)
T3 (*30 мин. на высокой скорости)
T4 (Продолжительная работа на высокой скорости)

S1 (Базовые обороты на низкой скорости)
S2 (Базовые обороты на высокой скорости)
S3 (Максимальные обороты на низкой скорости)
S4 (Максимальные обороты на высокой скорости)

*30 минут могут быть изменены на 15%. 15 минут или 20 минут в зависимости от технических характеристик Fanuc

Модель	Двигатель шпинделя	Базовая скорость (об/мин)	Максимальная скорость (об/мин)	Мощность (продолжительный режим работы) (кВт)	Мощность (кВт) (продолжительный режим работы)	Момент (продолжительный режим работы) (кг/м)	Момент (кг/м)
Vturn-V560	ailP30	Низкая скорость	216	1500	11	18.5 (30 min.)	49.6
		Высокая скорость	310	2500	15	18.5 (30 min.)	47.1
Опционально	ailP40	Низкая скорость	216	1500	13	22 (30 min.)	58.6
		Высокая скорость	310	2500	18.5	22 (30 min.)	58.1
Опционально (коробка передач)	ail30	Первая передача	155	809	30	37 (30 min.)	188.3
		Вторая передача	621	2500	30	37 (30min.)	231.8 (30 min.)
Vturn-V760	ailP40	Первая передача	83	L: 10~250 H: 251~500	18.5	22 (15%)	L: 152 H: 71
		Вторая передача	501	L: 501~1000 H: 1001~2000	18.5	22 (30 min.)	L: 25 H: 18
Опционально	ail30	Первая передача	144	438	30	37 (30 min.)	206.4
		Вторая передача	575	2000	30	37 (30 min.)	57.6



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



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