



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

Den Anspruch auf Zuverlässigkeit

VTURN SZG

- Servorevolver
- Einteiliges Maschinenbett
- Flachführungen
- Hohe Vorschubkraft
- Hohe Eilgangsgeschwindigkeiten
- Drehbares Steuerungs-Bedienfeld





Zuver**lässige & gleichbleibende** Perform**ance**

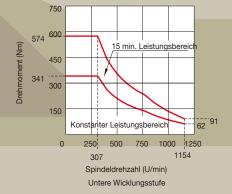
Vturn-\$26 Drehmaschine

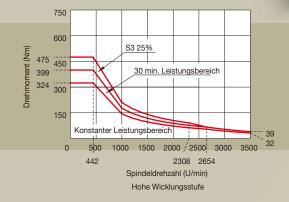
- · Einteiliges 30° Meehanite Gußbett
- · Großer Umlaufdurchmesser von 600 mm
- 10" Kraftspannfutter
- · Z-Achsverfahrweg 610 / 1.100 mm (S26/60/S26/110)
- · Hohe Vorschubkraft von 14,4 kN
- · Hohe Eilgänge von 18/24 m/min. (X/Z)
- Maschinengewicht: 5.830 /6.430 Kg (\$26/60, \$26/110)
- · C-Achabearbeitung verfügbar

Spindel 22 kW (S3-25%)

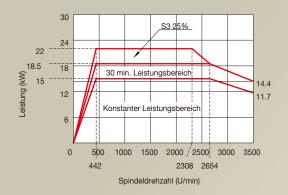
- Spindeldrehmoment 574 Nm (\$3-25%)
- Niedrige Grunddrehzahl von 307 U/min
- NN Typ Spindelrollenlager

- Kurze Antriebsriemenlänge
- Eigene Spindelfertigung





18.5 20 15 min. Leistungsbereich 11 10 17.5 Konstanter Leistungsbereich 0 250 500 750 1000 1250 307 769 1154

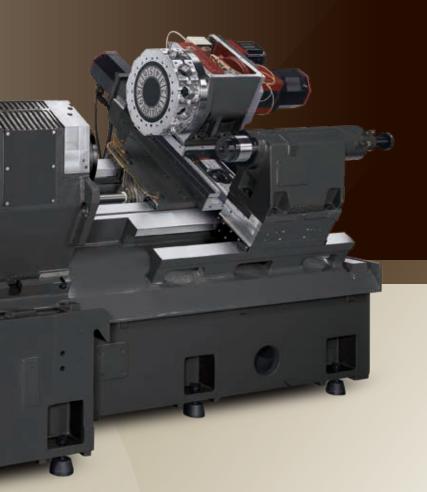


Konventionelles Design mit langen Antriebsriemen











Servorevolver (Taktzeit 0,8 Sek.)

- Indexierzeit 0,8 Sek.; 1,0 (gegenüberliegendes Werkzeug)
- Hohe Vorschubkraft von 14,1 kN der Z-Achse
- BMT Revolver mit 3-teiliger Hirthkupplung
- 12 angetriebene Werkzeugstationen (BMT65)
- Fräsmotor mit 4,5 kW / 4.000 U/min (opt. 6.000 U/min)
- Revolver aus eigener Fertigung

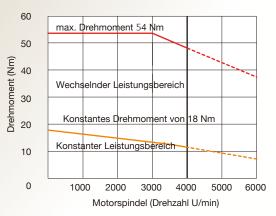


Zertifizierter Kugelgraphitguß

GM400 GA350

Flachführungen mit 64/80 mm (X/Z)

- Hohe Eilgänge 18/24 m/min
- Hervorragende Bearbeitungssicherheit
- Maschinenbett aus eigener Giesserei



Fanuc \alpha 22is/6.000 (4,5 Kw)

Reitstock mit Spindelkonus MK 5

- Klemmung über 2-\$pannzylinder
- Positionierbarer Reitstock mittels Revolver
- Opt. Reitstockpinole mit drehbar gelagerter MK4 Aufnahme

Standard und Zubehör

- · Fanuc Steuerung mit 8,4" Farbbildschirm
- · Programmierbarer Reitstock (MK5)
- · Schwenkbares Bedienfeld
- · Lineargeführte Maschinentür
- Spänespülung oberhalb
 Z-Achsenabdeckung
- · Maschinenleuchte in LED Technik
- · Späneförderer mit Spänewagen



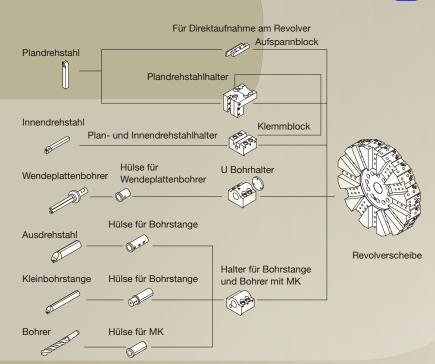






Werkzeugzubehör (für Standardrevolver / nicht BMT- Modelle)

Werkzeuge	Vturn-\$26
Werkzeugschaftaufnahme	25 mm (1")
Max. Bohrstangendurchmesser	50 mm (2")
Plan- und Aussendrehstahlhalter	1
Plan- und Innendrehstahlhalter	1
Bohrstangenhalter	
40 mm (1 1/2")	7
50 mm (2")	1
Hülse für Bohrstange	
8 mm (5/16")	1
10 mm (3/8")	2
12 mm (1/2")	2
16mm (5/6")	2
20 mm (3/4")	2
25 mm (1")	2
32 mm (1 1/4")	2
Hülse für MK	
MT1	Opt.
MT2	1
MT3	1
MT4	1
Halter für Bohrhülsen	
20 mm	Opt.
25 mm (1")	1
32 mm (1 1/14")	1







Teilefänger (opt.)



Ölabscheider (opt.)

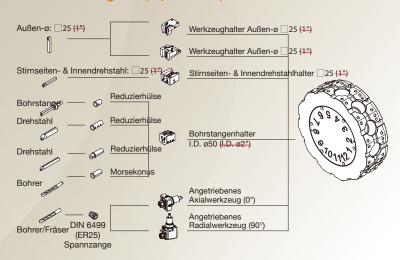


BMT65- Revolver (opt.)

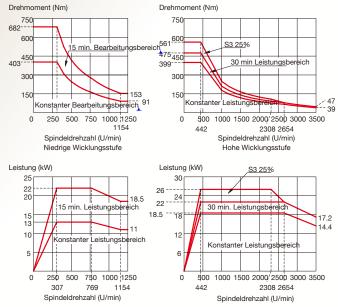


C-Achsausführung

Vturn-S26CM mit einem BMT65 Revolver mit angetr. Werkzeugen (optional)



Verstärkter Spindelmotor (opt.) (18.5/22/26 KW, S3-25%)



Fanuc 0i-TF Steuerung mit 8,4" Bildschirm (Typ 1) und Dialogprogrammierung MGi

Standard

Funktion		DESCRIPTION		
Gest	euerte Achsen:			
1.	Gesteuerte Achsen	2 Achsen (X, Z)		
2.	Gleichzeitig interpolierte Achsen	2 Achsen		
3.	Geringster Eingabewert	0.001mm		
4.	Geringster Eingabe	0.0005mm (X) / 0.001mm (Z)		
5.	Eingabesystem	Inkremental / Absoluter		
6.	HRV Kontrolle	HRV3+		
7.	Überwachung unzulässiges Drehmoment (AIR-BAG)	Std.		
8.	Kompensation Umkehrspiel	Std.		
9.	Steigungsfehlerkompensation	Std.		
Betri	eb & Programmeingabe:			
1.	Schnittstelle Eingabe / Ausgabe	RS-232, PCMCIA Karte, USB		
2.	Werkzeugkorrektur	99 Sätze		
3.	Sequenz Nummer	N5-stellig		
4.	Programm Nummer	O8-stellig		
5.	Programmanzeige	31-versch. Namen		
6.	M Code Funktion	M3-stellig		
7.	S Code Funktion	S4-stellig		
8.	T Code Funktion	T4-stellig		
9.	Positionierung	G00		
10.	Lineare Interpolation	G01		
11.	Kreis Interpolation	G02, G03		
12.	Eingabe Programme	G10		
13.	Ebenenauswahl	G17~G19		
14.	Inch / Metrisch Umschaltung	G20 / G21		
15.	Anfahren Referenzposition	G28, G30		
16.	Gewindeschneiden	G32, G34		
17.	Übergang Gewindeeingang / -ausgang	Std.		
18.	Radiuskompensation Werkzeug	G40~G42		
19.	Werkstück Koordinatensystem	G52~G59		
20.	Macro, Unterprogramm Aufruf	G65, M98, M99 (10 Progr. verschachtelt)		
21.	Mehrfach wiederholbare Zyklen I & II	G70~G76		
22.	Festzyklus Bohren	G80~G89		
23.	Festzyklen	G90, G92, G94		
24.	Program Stop / Ende	M00~M02 / M30		
25.	Synchronisiertes Gewindeschneiden (Spindel)	M29		
26.	Anzeige Dynamische Graphik (zum 8.4")	Std.		
27.	Manual Guide 0i (zum 8.4")	Std.		
28.	Manual Guide i (zum 10.4/15")	Opt.		
29.	Optionale Sätze 2-9	Std.		

Vors	chub Funktion:			
1.	Manueller Vorschub	X1, X10, X100		
2.	Eilgang	F0, 25%, 50%, 100%		
3.	Zerspanungsvorschub	0~150%		
4.	Spindel Drehzahlkorrektur	50~120%		
5.	Vorschub pro Minute / Umdrehung G98 / G99			
Editi	eren:			
1.	Größe Teileprogrammspeicher (Gesamt)	1280m / 512kB (0i / 32iB)		
2.	Gesamtanzahl der gespeicherten Programme	400		
3.	Teileprogramm Speicher	Std.		
C Ac	hsfunktion:			
1.	Interpolation der Polarkoordinaten	Std. (G112/G113)		
2.	Zylinder Interpolation	Std. (G107)		
3.	CS Kontursteuerung	Std.		
4.	Spindelsteuerung über einen Servomotor	G96.4		
5.	Drehung des Koordinatensystem	Std.		

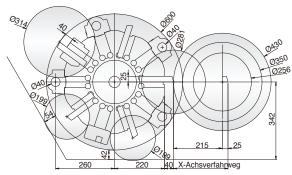
Optionen

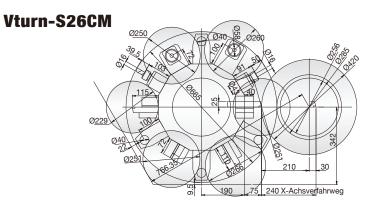
mit	integr	ierter	Hardy	ware

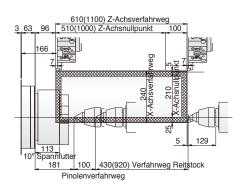
	itegriciter natuwale	
1.	Werkzeugstandzeitüberwachung	
2.	Programm Neustart	
3.	Data Server (mit Festspeicher und ATA Karte)	
4.	Fast Ethernet (100Mbps, verfügbar im Data server)	
5.	CC Link (beinhaltet Roboterschnittstelle)	
6.	PROFIBUS	
ohne	integrierte Hardware	
7.	Teileprogrammspeicher (5120m/2MB)	
8.	Anzahl der registrierten Programme 1000	
9.	Zirkulares Gewindeschneiden (G35,G36)	
10.	AICC-1 (G5.1 Q1, 40 Sätze)	
11.	AICC-2 (G5.1 Q1,200 Sätze)	
12.	Kreis Interpolation (nur bei C-Achse verfügbar)	
13.	Drehzahlveränderung im Gewindeschneidzyklus	

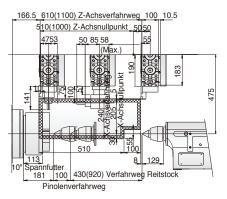
Störkonturen / Bearbeitungsbereiche

Vturn-S26/60





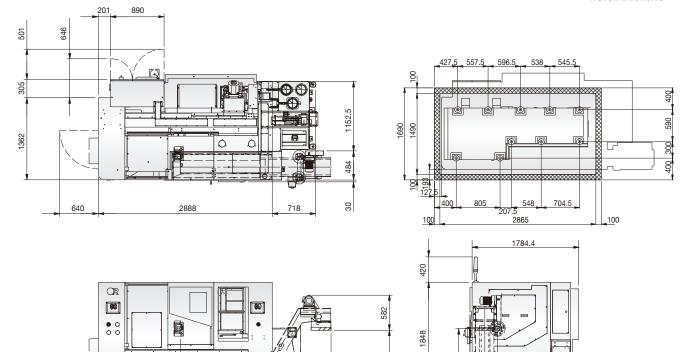




Maschinenabmessungen

Vturn-S26/60





320

976-2635

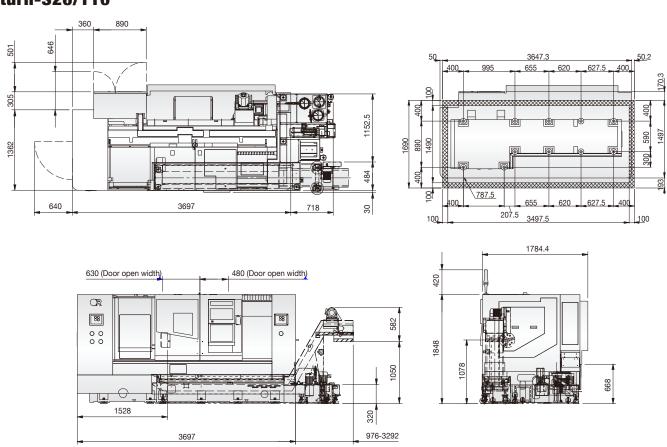
458

1668

Vturn-S26/110

153

2888



Technische Spezifikationen

Bezeichnung	Ein	heiten	Vturn-\$26/60 (CM)	Vturn-\$26/110 (CM)	Standardausstattung:
	Freier Drehdurchmesser	mm	ø600	ø600	• Fanuc 0i-TF (8,4") Steuerung mit
	Standard Dreh-Ø	mm	ø350 (ø285)	ø350 (ø285)	Manual Guide i
	max. Dreh-Ø	mm	ø430 (ø420)	ø430 (ø420)	 Hydraulisches Spannfutter mit weiche
Kapazität	Dreh-Ø über dem Maschinenbett	mm	ø480	ø480	Backen
	zw.den Spitzen	mm	640	1030	Programmierbarer Reitstock
	Spindeldurchlass (Bohrungs-Ø Zugrohr)	mm	ø75 (opt. 77, 91)	ø75 (opt. 77, 91)	Späneförderer mit WagenVollverkapseltes Maschinengehäus
	X-Achsverfahrweg	mm	215+25 (210+30)	215+25 (210+30)	Handrad
	Z-Achsverfahrweg	mm	610	1100	 Werkzeughalter (nur bei
	Eilgänge - X/Z	m/min	18 / 24	18 / 24	Blockausführung)
Verfahrwege	Leistung Achmotoren X/Z	kW	4/4	4 / 4	 Spänespülung an der
	Eilgänge	m/min	X/Z: 0~1260	X/Z: 0~1260	z-Achsabdeckung
	Kugelrollspindel Ø x Steigung	mm	ø32×P6 (X), ø40×P8 (Z)	ø32×P6 (X), ø40×P8 (Z)	3-stufige Betriebszustandsleuchte
	Spindeldrehzahl	U/min	3500 (opt. 2500)	3500 (opt. 2500)	
	Spindelnase (Futter)	Zoll	A2-8 (10")	A2-8 (10")	Optionales Zubehör
Spindel	Spindelleistung (cont./30min/15%)	kW	15 / 18.5 / 22 (opt. 18.5 / 22 / 26)	15 / 18.5 / 22 (opt. 18.5 / 22 / 26)	• Fanuc 0i-TF (10,4") Steuerung mit
	Spindellager Innen-Ø	mm	ø130	ø130	Manual Guide i
	Spindelkonus		1/20	1/20	Manueller Werkzeugmeßarm
	Anzahl d. Werkzeuge (angetr.)		10 (12) servo	10 (12) servo	Automatischer Werkzeugmeßarm
	Werkzeugabmessungen	mm	□25	□25	 Teilefänger
	Max. Bohrstangen-Ø	mm	ø50 (BMT-65)	ø50 (BMT-65)	 Kitagawa (r) Spannfutter
Revolver	Werkzeugwechselzeit (W-W)	sec	0.8 (0.81) - benachbart 1.0 (1.25) - gegenüberliegend	0.8 (0.81) - benachbart 1.0 (1.25) - gegenüberliegend	 Klimaanlage für den Schaltschrank 12" Spannfutter (max. 3.000 U/min) Hochdruckkühlmittelsysteme
	Drehzahl angetr. Werkzeuge	U/min	4000 (opt. 6000)	4000 (opt. 6000)	Stangenlader Interface
	Leistung angetr. Werkzeuge	kW	4.5	4.5	Ausblasvorrichtung
	Durchmesser Pinole	mm	ø110	ø110	• Ölabscheider
Reitstock	Pinolenweg	mm	100	100	 Absauganlage
	Aufnahmekonus		MT #5 (opt. MT#4)	MT #5 (opt. MT#4)	Automatische Maschinentür
Maschine	Steuerung		Fanuc 0i-TF (8.4")	Fanuc 0i-TF (8.4")	Harter Backensatz
	Kühlmitteltank	L	330	380	Drehbarer Pinoleneinsatz
	Leistungsanforderung	kVA	27 (29)	27 (29)	 C-Achsausführung (Vturn-S26CM)
	Maschinenabmessungen L x W x H	mm	4017 x 1848 x 1819	4673 x 1848 x 1819	
	Nettogewicht	kgs	6130 (6230)	6730 (6830)	

^{*} Maschine und Steuerungsausführungen können sich ändern



CNC Werkzeugmaschinen

Frümbergstrasse 2 D-51702 Bergneustadt

Telefon: (49)02261/478434 Telefax: (49)02261/478327 info@victor-cnc.de www.victor-cnc.de



Die Victor Vertretungen weltweit

http://www.victortaichung.com E-mail:info@mail.or.com.tw

 $\hfill \Box$ Victor Taichung Machinery Works Co., Ltd. Stammwerk:

2088, Sec. 4, Taiwan Blvd., Taichung, Taiwan, R.O.C. TEL: 886-4-23592101 FAX: 886-4-23592943

Verkaufsabteilung Übersee: TEL: 886-4-23580701 FAX: 886-4-23584541

England

Victor CNC (UK) Ltd. TEL: 44-1-706-648485 FAX: 44-1-706-648483

Frankreich

□ Victor France TEL: 33-1-64772000 FAX: 33-1-64772063

MALAYSIA

TEL: 60-3-56337180 FAX: 60-3-56337191

THAILAND

Victor (Thailand) Co. Ltd. TEL: 66-2-9263735 FAX: 66-2-9032373

Indonesien

□ PT. Victor Machinery Indonesia TEL: 62-21-88958504 FAX: 62-21-88958513

USA

 $\hfill\Box$ Fortune International Inc. TEL: 1-732-2140700 FAX: 1-732-2140701

Südafrika

HMC

□ Victor Fortune (PTY) Ltd. TEL: 27-11-3923800 FAX : 27-11-3923899

□ Victor Taichung Machinery (Shanghai) TEL: 86-21-59768018



FAX: 86-21-59768009

