

ТОКАРНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Токарные обрабатывающие центры
с ЧПУ Victor VTurin II-16/VTurin II-20CV



Станки данной серии предназначены для высокопроизводительной и очень точной обработки деталей длиной до 540 мм. На станки можно установить мотор-шпиндель, который позволяет производить финишную обработку деталей и исключить операцию последующего шлифования.

Токарные обрабатывающие центры VturnII помимо оси-С и приводного инструмента могут быть дополнительно оснащены осью Y (мод. YCV)

Для сокращения вспомогательного времени станки могут быть автоматизированы за счет применения устройства автоматической подачи прутка (до 75 мм), уловителем и конвейером для готовых деталей или применением робота-загрузчика единичных заготовок и выгрузки готовых деталей и других опций.

Токарный станок с ЧПУ Victor VturnII-16/20 Тайвань, с возможностью оснащения приводным инструментом, противощпинделем, осью Y и загрузчиком прутка, предназначен для обработки валов, осей, фланцев, дисков.

Технические характеристики	VTII-16 VTII-20	VTII-16CV VTII-20CV	VTII-16YCV VTII-20YCV
Расстояние между центрами, мм	540	540	430
Максимальный диаметр обрабатываемой детали, мм	440	330	290
Размер патрона	A2 - 5 (6») A2 - 6 (8»)	A2 - 5 (6») A2 - 6 (8»)	A2 - 5 (6») A2 - 6 (8»)
Максимальная частота вращения, об./мин.	6000 4200	6000 4200	6000 4200
Количество инструментов	12, 10 (доп. 8)	12	12
Количество приводных инструментов	-	12	12
Мощность шпиндельного двигателя, кВт.	11/15	11/15	11/15
Вес станка (нетто), кг	4200	4300	4900

Токарные обрабатывающие центры с ЧПУ серии A Victor VTurn-A16/A20/A26



Станки данной серии предназначены для высокопроизводительной и очень точной обработки деталей длиной до 1400 мм. В базовой комплектации на станках установлен мотор-шпиндель, который позволяет производить финишную обработку деталей и исключить операцию последующего шлифования.

Станки серии VTurn-A помимо оси-С и приводного инструмента (мод. CV) и могут быть дополнительно оснащены осью Y (мод. YCV), противощпинделем (мод. SCV), а так же револьверной головкой типа BMT с возможностью фиксации в промежуточные позиции, таким образом применяемое количество инструмента до 24-х штук (мод. CM)

Для сокращения вспомогательного времени станки могут быть автоматизированы за счет применения устройства автоматической подачи прутка (до 91 мм), уловителем и конвейером для готовых деталей или применением робота-загрузчика единичных заготовок и выгрузки готовых деталей и других опций.

Токарные станки с ЧПУ Victor VTurn-A16/A20/A26 Тайвань, с возможностью оснащения приводным инструментом, противощпинделем, осью Y и загрузчиком прутка, для обработки валов, осей, фланцев, дисков.

Параметры	A16 (SV) A20 (SV)	A16CV (SCV) A20CV (SCV)	VA16YCV (YSCV) A20YCV (YSCV)	A26/85 (SV) A26/130 (SV)	A26/85CV (SCV) A26/130CV (SCV)	A26/85YCV (YSCV) A26/130YCV (YSCV)
Максимальный диаметр над станиной, мм	700 (630 мм огр. дверью)	700 (630 мм огр. дверью)	700 (630 мм огр. дверью)	900 (800 мм огр. дверью)	900 (800 мм огр. дверью)	900 (800 мм огр. дверью)
Максимальный диаметр над суппортом, мм	550	550	550	700	700	700
Расстояние между центрами, мм	630	630	630	910 1360	950 1400	950 1400
Максимальный диаметр обрабатываемой детали, мм	390	330	330	420 (381)	351 (381)	381 294,5
Наибольший размер прутка, мм	40 / 52	40 / 52	40 / 52	75	75	75
Перемещения по оси X, мм	195+25 (165+35)	135+115 (165+35)	165+35	210+50 (190,5+69,5)	142,5+117,5 (190,5+69,5)	200,5+59,5
Перемещения по оси Z, мм	600	600	600	850 1300	850 1300	850 1300
Перемещения по оси B (противощпиндель), мм	-(550)	-(550)	-(550)	-(830) -(1280)	-(830) -(1280)	-(830) -(1280)