VictorTaichung

Management System
ISO 9001:2008
ISO 14001:2004
TÜVRheinland CERTIFIED
www.tuv.com ID 0091003197

Die Kunst der Genauigkeit & Präzision

Vcenter - P76/P106

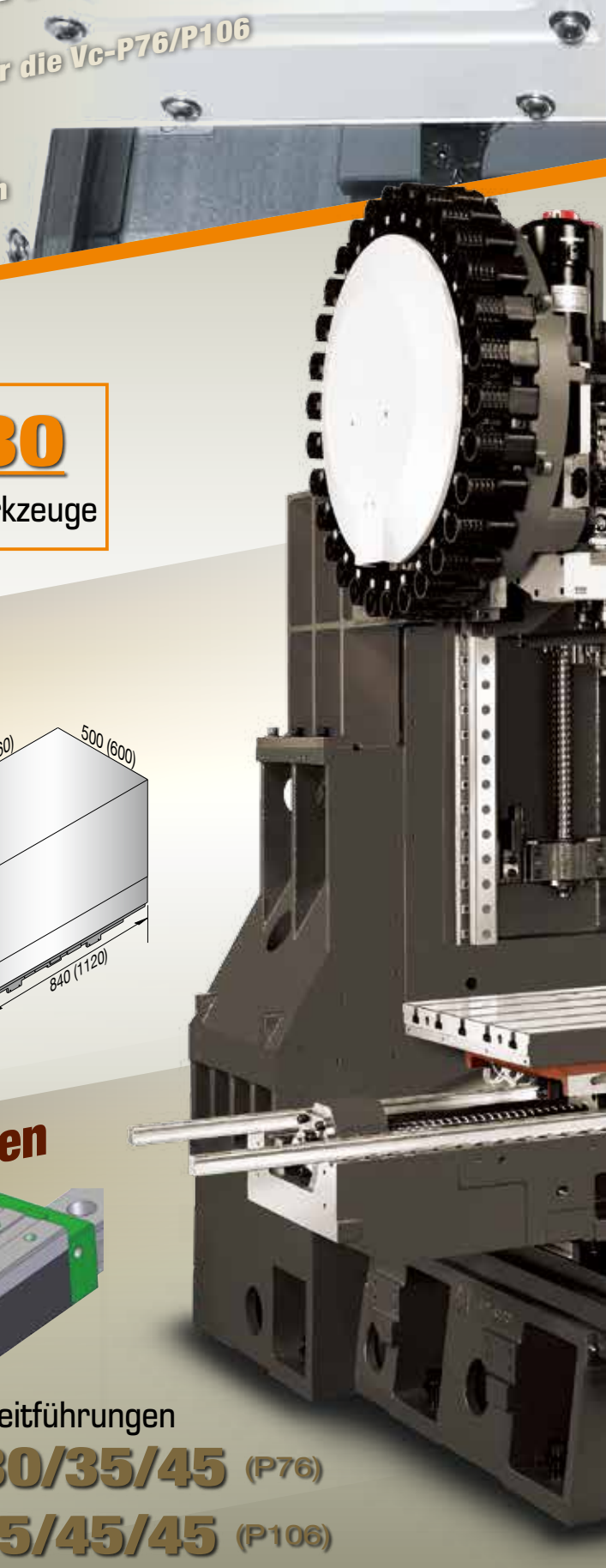
Vertikal-Bearbeitungszentren

- ***Eilgänge von 48 / 48 / 32 m/min.***
- ***Spindeldrehzahl 12.000 U/min. _ 18,5 KW (25%)***
- ***BBT40 _SK40 / 30 Werkzeuge***
- ***Gleitführungen***
- ***Spänespülung im Innenraum (Vc-P106)***
- ***Spiralschraubenförderer***

Victor Taichung - ein anerkanntes ISO 9001 & 14001 Unternehmen

Vcenter-P Serie
High Performance VMC

-X-Achsverfahrweg 760 / 1060 mm für die Vc-P76/P106
-Eilgänge von 48 m/min.
-Spindeldrehzahl 12.000 U/min.
-Elektrischer Gegengewichtsausgleich



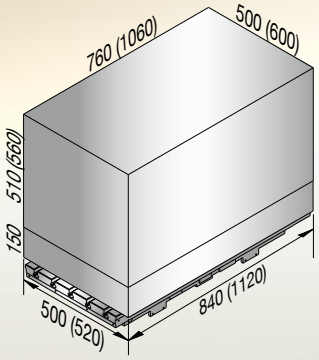
Werkzeugzeugwechsel

1.6 (4.2) sec. (P76)
2.1 (6.6) sec. (P106)
W-W (Span-Span)

30
Werkzeuge

Vorschub & Verfahrweg

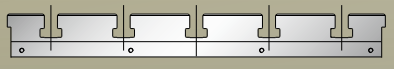
48/48/32
X/Y/Z (m/min)



760/500/510 (P76)
1060/600/560 (P106)
X/Y/Z (mm)

Maschinentisch & Führungen

500 kg (P76)
600 kg (P106)



840x500 mm (P76)
1120x520 mm (P106)

Gleitführungen
30/35/45 (P76)
35/45/45 (P106)

VICTOR-TAICHUNG

Spindelaufnahme BBT40 / SK 40

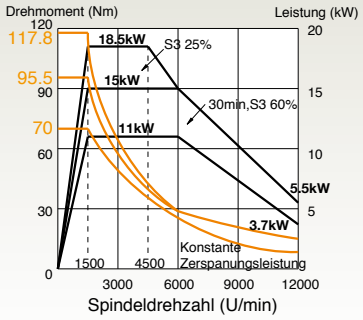
18.5 kW* (S3-25%)

12.000 U/min.

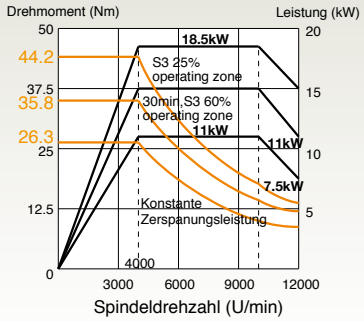
(*opt. 15 KW bei IK- Ausführung)

Fanuc αi12/12000 (Std. ohne IK)

untere Wicklungsstufe

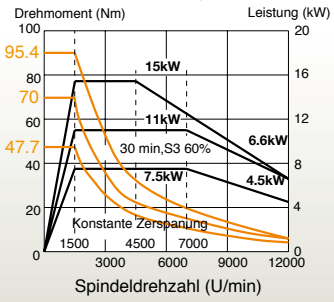


obere Wicklungsstufe

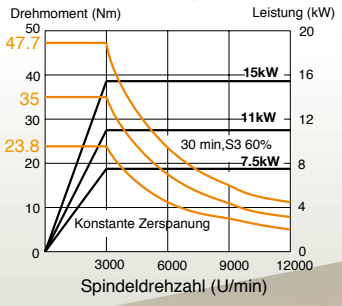


Fanuc αiT8/12000 (opt. mit IK)

untere Wicklungsstufe



obere Wicklungsstufe



Konstruktion

MEEHANITE

Guß zertifiziert nach

GM400
GA350

Große Aufspannweite

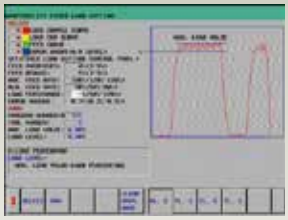
1166 mm (P76)
1270 mm (P106)

Standard Zubehör

Fanuc 0i-MF (10.4") mit Manual Guide i Dialogprogrammierung (MGi) + AICC-2 (200 Sätze) für eine bedienerfreundliche Handhabung

VSS (Victor eigenes Software System) - Victor GUI

Intelligente Werkstückvermessung



Anpassungsfähige Zerspanung bei konstanter Belastung

Airbag (abnormale Betriebsüberwachung)

Renishaw® GUI

Spindelölkühler

Werkzeugwechselarm + Automatische Türe im Magazin + Kühlmittelring um die Spindel + LED Beleuchtung

Klimaanlage im Schaltschrank + komplett geschlossenes rückseitiges Maschinengehäuse

Spänespülung am Maschinenbett (Vc-P106) + Spiralschraubenförderer

VICTOR-TAICHUNG

Optionales Zubehör

Innere Kühlmittelzuführung durch die Spindel (IK)

Automatisches Werkzeuglängenmesssystem

Automatische Werkstückvermessung

Vorbereitung 4te Achse für eine Rundtischanbindung

Späneförderer

Glasmaßstäbe

Technische Daten

		Einheiten	Vcenter-P76	Vcenter-P106
Verfahrweg	Verfahrweg X Achse	mm	760	1060
	Verfahrweg Y Achse	mm	500	600
	Verfahrweg Z Achse	mm	510	560 (opt. 760)
Abstand	Spindelmitte bis z-Achsständer	mm	565	627
	Spindelnase zur Tischfläche	mm	120 ~ 630	150 ~ 710 (opt. 910)
Tisch	Aufspannfläche	mm	840 x 500	1120 x 520
	Abmessung der T-Nuten	mm	4 x 18 x 100	5 x 18 x 100
	Max. Tischbelastung	kg	500	600
Spindel	Spindelkonus		BBT-40	BBT-40
	Spindelmotor-Kont./60%/25%	kW	11 / 15 / 18.5 (ohne IK) 7.5 / 11 / 15 (mit IK)	11 / 15 / 18.5 (ohne IK) 7.5 / 11 / 15 (mit IK)
	(Heidenhain) Spindelmotor-Kont./40%/25%/10%	kW	11 / 16.5 / 20 / 28	11 / 16.5 / 20 / 28
	Drehzahl	U/min	12000 (opt. 15000)	12000 (opt. 15000)
Vorschub	Eilgang-X/Y/Z	m/min	48 / 48 / 32	48 / 48 / 32
	Achsbeschleunigung-X/Y/Z	m/sec²	0.7G / 0.7G / 0.5G	0.7G / 0.7G / 0.5G
	Leistung Achsmotor-X/Y/Z	kW	3 / 3 / 3	3 / 3 / 3
	(Heidenhain) Leistung Achsmotor-X/Y/Z	kW	4.5 / 4.5 / 5.4	4.5 / 4.5 / 5.4
	Zerspanungsvorschub des Tisches	m/min	20	20
	Ø-Kugelrollspindel-X/Y/Z	mm	40 x 16 (X) 40 x 16 (Y/Z)	45 x 16 (X) 40 x 16 (Y/Z)
	Breite der Linearführungen (X/Y/Z)	mm	30 / 35 / 45	35 / 45 / 45
Werkzeuge	Max. Werkzeuglänge	mm	300	300
	Max. Werkzeuggewicht	kg	7	7
	Stationen im Magazin		30 (opt. 40)	30 (opt. 40)
	Max. Werkzeugdurchmesser (ohne Nachbarwerkzeuge)	mm	75 (150)	75 (150)
	Werkzeugwechselzeit	sec.	1.6 (W.-W.), 4.2 (Sp.-Sp.)	2.1 (W.-W.), 6.6 (Sp.-Sp.)
	Auswahl der Werkzeugplätze		zufällig	zufällig
Maschine	Leistungsbedarf	KVA	23 (ohne IK)	23 (ohne IK)
	Min./max. Luftdruck	kg/cm²	5.5 ~ 6.5	5.5 ~ 6.5
	Kühlmitteltank	L.	220	300
	Standard CNC Steuerung (Fanuc)		0i-MF (10.4")	0i-MF (10.4")
	Standard CNC Steuerung (Heidenhain)		TNC-620 (15")	TNC-620 (15")
	Benötigte Aufstellfläche (einschl. Späneförderer)	mm	2818 x 2719	3363 x 2812
	Max. Maschinenhöhe	mm	2731	2841
	Maschinengewicht	kg	5500	6450

Standardzubehör:

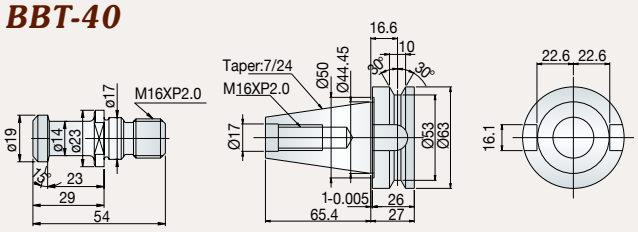
- Komplett geschlossene Maschinenverhausung
- Fanuc 0i-MF Steuerung (10.4")
- Spindelölkühler
- Schneckenförderer (linksseitig)
- Spänespülung am Maschinenbett (Vc-106)
- Synchronisiertes Gewindeschneiden
- Handrad für manuelle Bedienung
- Werkzeuge und Werkzeugbox
- T-Nutensteine für den Maschinentisch
- 3-stufige Maschinenzustandsleuchte
- Automatische Maschinenabschaltung (Power OFF System)

Optionales Zubehör:

- Klimaanlage für den Schaltschrank
- Späneförderer mit Wagen
- Innere Kühlmittelzuführung durch die Spindel (IK)
- Werkzeugmagazin mit 40 Plätzen
- Automatische Werkzeugvermessung
- Automatische Werkstückvermessung
- Stopblock für Sonderwerkzeuge
- Schnittstelle 4/5 Achse
- Automatische Maschinentür
- Ölabscheider
- Luftpistole
- Spindeldrehzahl 15.000 U/min (DCS)
- Glasmaßstäbe
- Rundtische
- Höherer Maschinenständer mit erweitertem z-Achsverfahrweg von 760 mm (bei der Vc-P106)

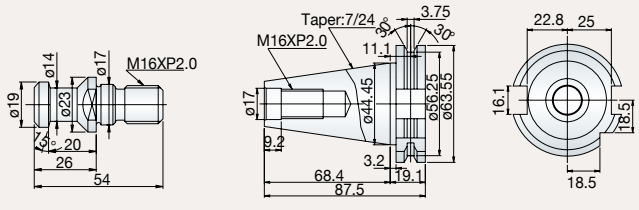
Werkzeugaufnahme

BBT-40



JIS B6339 40P MAS-P40T

SK-40



DIN69872A DIN69871A-SK40

verfügbare Maschinenfarben

Standard

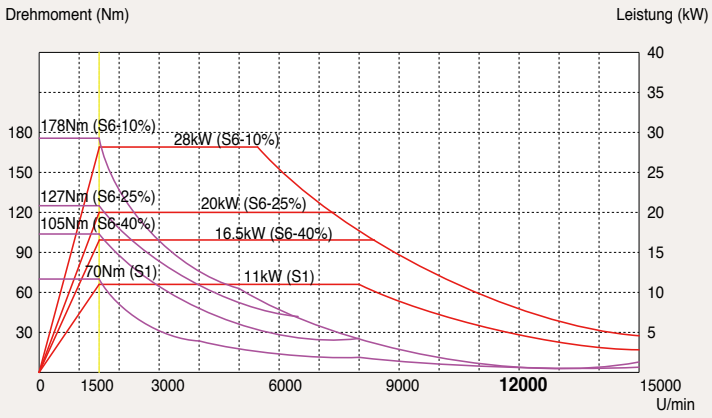
RAL-7024

Victor CNC - Steuerung

Heidenhain TNC620/640 Steuerungen

- Leistungsstarke Dialogprogrammierung
- Alphanummerisches Bedienfeld
- Programmvorauserkennung bis zu 5.000 Sätzen
- 15" Farbbildschirm
- Externes Handrad zur manuellen Eingabe

Spindel- Ausgangsleistung (Heidenhain)



Siemens Motor 1PM8131

Steuerungsmerkmale zur schnellen Konturbearbeitung

Steuerung	Fanuc			Heidenhain	
	0*i*-MF	32*i*-B	31*i*-B	TNC-620	TNC-640
Satzverarbeitungszeit	2 ms* (mit AICC-2)	2 ms	0.4 ms	1.5 ms	0.5 ms
Satzvorauserkennung	200* (mit AICC-2) (Opt. 400)	200 (Opt. 400)	600 (Opt. 1000 mit HSP)	5000	5000
Graphische Anzeige	10.4"	10.4"	10.4"	15"	15" (opt. 19")
Speichergröße (RAM oder Festplatte)	1280m (512kB) Opt. 5120m (2MB)	1280m (512kB) Opt. 5120m (2MB)	2560m (1MB) Opt. 10240m (8MB)	Min. 2 GB	Min. 2 GB
Data Server	Opt. (mit CF-Karte)	Opt. (mit CF-Karte)	Std. (mit CF-Karte)	N.V. (8 GB mittels CF Karte)	Std. 21 GB (mittels SSRD) Opt. 144 GB (mittels HRD)
Ethernet-Link	Std.	Std.	Std.	Std.	Std.
Dialogprogrammierung	Manual guide i + VSS macros	Manual guide i	Manual guide i	Std.	Std.
PCMCIA Anschluß	PCMCIA + USB	PCMCIA + USB	PCMCIA + USB	USB	USB

*Standard bei Victor

VICTOR's FANUC 0i-MF/32i-B/31i-B Steuerungsfunktionen

Standard

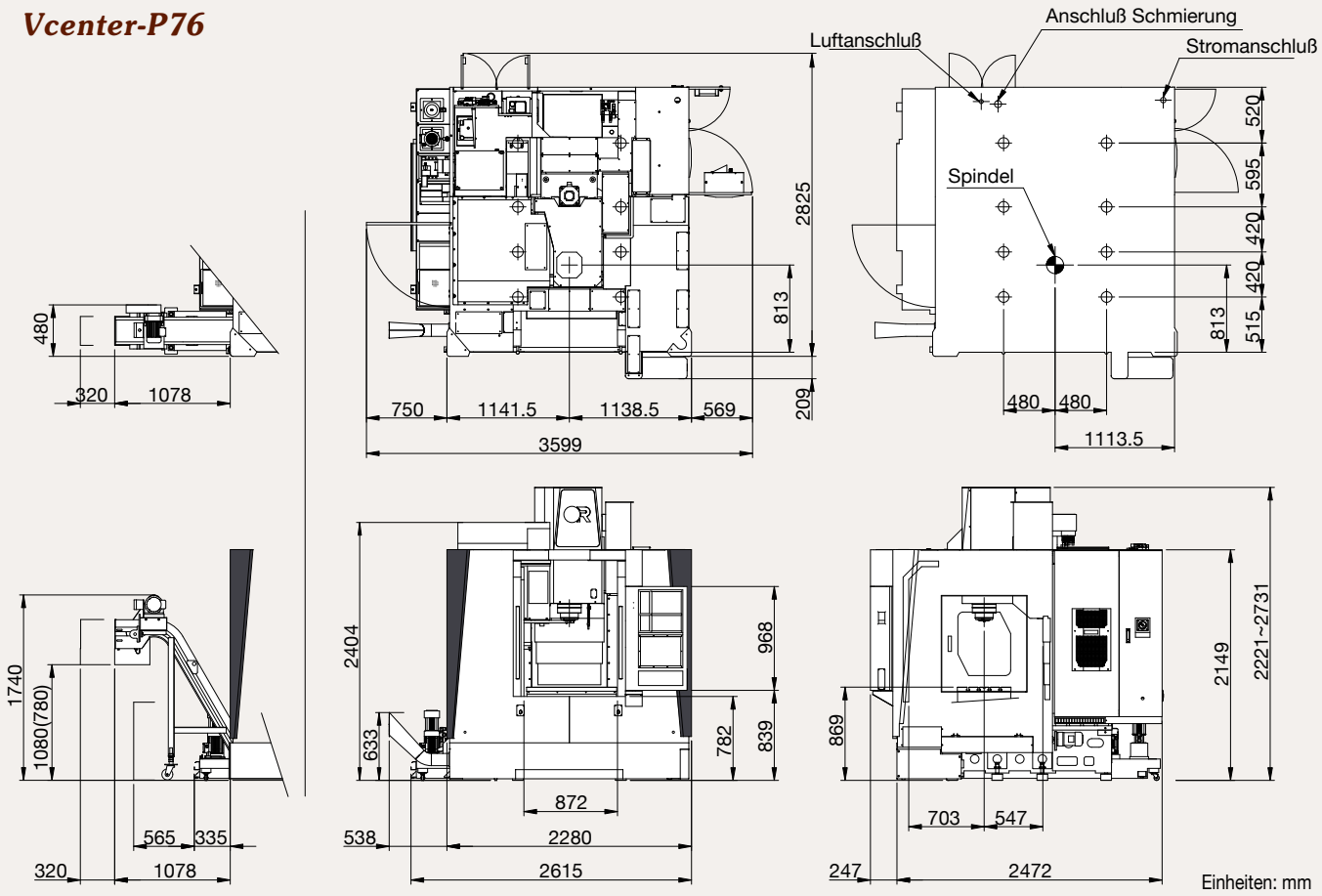
Produkt	Funktion	Beschreibung
Gesteuerte Achsen		
1.	Gesteuerte Achsen	3 Achsen (X, Y, Z)
2.	Simultan gesteuerte Achsen	4 Achsen
3.	Geringstes Eingabe Inkrement	0,001 mm / 0,0001 Zoll / 0,001 Grad
4.	Geringste Eingabe Inkrement 1/10	0.0001 mm / 0.00001 Zoll / 0.0001 Grad
5.	Max. Eingabewert	±99999,999mm (±9999,9999Zoll)
6.	Feinregelung Beschleunigung & Verzögerung	Std.
7.	Verriegelung	Alle Achsen / jede einzelne Achse / Start-Bearbeitungssatz
Betrieb		
1.	Automatischer Betrieb	Std.
2.	Handbetrieb Handbetrieb	MDI B
3.	DNC Betrieb	Einlesen/Steuerungsausgabe auf Anfrage
4.	DNC Betrieb mit Speicherkarte	PCMCIA Kartenleser von Frontseite
5.	Manueller Handvorschub	1 Drehung / je Achse
6.	Manuelle Vorschubregelung	X1, X10, X100
Interpolationsfunktionen		
1.	Positionieren	G00
2.	Modus Exakter Stop	G61
3.	Exakter Stop	G09
4.	Linear Interpolation	G01
5.	Kreisinterpolation	G02, G03 (Vieleck ist möglich)
6.	Verweilzeit	G04
7.	Spiralinterpolation	Std.
8.	Sprungfunktion	G31
Vorschubfunktion		
1.	Eilgangregelung	Std.
2.	Eilgangregelung übersteuern	F0, 25%, 50%, 100%
3.	Vorschub pro Minute	G94 (mm / min)
4.	Steuerung des konstanten Tangentialvorschubes	Std.
5.	Zerspanungsvorschub festlegen	Std.
6.	Automatische Verzögerung b.d. Eckenbearbeitung	Std. (G64)
7.	Eilgang	0~200%
8.	Vorschub	0~100%
9.	Automatische Eckenübersteuerung	
10.	Vorschub Stop	
11.	AI Bahnsteuerung (AICC, G05.1) (Gesamt)	200 Sätze (0i/32i mit AICC-2)
12.	AICC + Hochgeschwindigkeitsst. (G05.1) (Gesamt)	600 Sätze (31i)
Programmeingabe		
1.	EIA / ISO Automatische Erkennung	Std.
2.	Satzsprung	Std.
3.	Paritätskontrolle der Schnittstelle	Std.
4.	Steuerung EIN / AUS	Std.
5.	Optionaler Satzsprung	1
6.	Max. programmierbaren Werte	±8-stellig
7.	Programmierbare Nummern	O4-stellig
8.	Satznummern	N5-stellig
9.	Absolute / Inkrementale Programmierung	G90 / G91
10.	Dezimal Punktprogrammierung / Taschenrechner	Std.
11.	Eingabe Inhalt 10-fach multiplizierbar	Std.
12.	Ebenenauswahl	G17, G18, G19
13.	Drehachsen Bezeichnung	Std.
14.	Drehachsen – Überlauffunktion	Std.
15.	Polarkoordinatenbefehl	G16
16.	Eingabe des Koordinatensystem	Std.
17.	Eingabe des automatischen Koordinatensystem	Std.
18.	Werkstück Koordinatensystem	G52, G53, G54 ~ G59
19.	Addition der Werkstückkoordinatenpaare	48 Paare
20.	Manuell Absolut EIN und AUS	Std.
21.	Optionaler Fasen / Eckendradius R	Std.
22.	Programmierbare Dateneingabe	G10
23.	Unterprogramm Aufruf	4 (0i/32i) oder Aufruf 10 (31i)
24.	Kundenspezifische Makro B	Std.
25.	Zufügen von kundenspezifischen Makros	#100~#199,#500~#999
26.	Festzyklen für Fräsbearbeitung	G73 / G74 / G76, G80-G89, G98 / G99
27.	Bohrungszyklus für kleine Durchmesser	G83
28.	Kreisinterpolation mittels Radiusprogrammierung	Std.
29.	Programmformat FANUC	FANUC std. format
30.	Programm Stop / Programm Ende	M00 / M01 / M02 / M30
31.	Zurücksetzen	Std.
32.	Skalieren	G51
33.	Rotation des Koordinatensystems	G68
34.	Programmierbare Spiegelfunktion	G50.1
35.	Dialogprogrammierung (MGi)	Std.
Hilfsfunktionen Spindeldrehzahl		
1.	Sicherung Hilfsfunktion	Std.
2.	Hochgeschwindigkeitsschnittestelle M / S / T	Std.
3.	Spindeldrehzahlfunktion	Std.
4.	Spindeldrehzahlüberfunktion	50 ~ 120%
5.	1-te Spindelorientierung	Std.
6.	M Code / S Code / T Code Funktion	M3 / S5 / T2 stellig
7.	Synchronisiertes Gewindeschneiden	Std.
Werkzeugfunktion & Werkzeugkompensation		
1.	Werkzeugfunktion	T8 stellig
2.	Anzahl Werkzeugkorrektur Paare	±6-stellig, 400 (0i/32i), 999 (31i)
3.	Speicher Werkzeugversatz C	Std. (D/H Codes sind separat)
4.	Werkzeuglängenkompensation	G43-G44, G45-G48, G49
5.	Werkzeugverschleißüberwachung (2 Tasten auf dem Bedienerfeld)	Std.
Genauigkeitskompensation		
1.	Umkehrspiel Kompensation	Eilgang / Vorschub
2.	Steigungsfehler Kompensation	Std.
Editieren		
1.	Teileprogrammspeicher (Gesamt)	1280m (512KB) (0i/32i), 2560m (31i), 5120m (31i-B5)
2.	Anzahl der programmierbaren Programme (Gesamt)	400 (0i/32i),1000 (31i)
3.	Teileprogrammierung Eingabe / Sicherung	Std.
4.	Hintergrundprogrammierung	Std.
5.	Eingabe über Speicherkarte	Std. (0i)
Einstellung und Anzeige		
1.	Statusanzeige	Std.
2.	Uhrfunktion	Std.
3.	Tatsächliche Positionsanzeige	31 unterschiedliche Charakter
4.	Programmanzeige	Std.
5.	Parameter Eingabe und Anzeige	Std.
6.	Eigendiagnosefunktion	Std.
7.	Alarmanzeige	Std.
8.	Anzeige des Alarmablaufs (Historyfunktion)	50
9.	Hilfsfunktion	Std.
10.	Anzeige der Betriebsstunden und Teilezähleranzeige	Std.
11.	Anzeige des tatsächlichen Zerspanungsvorschubs	Std.
12.	Anzeige der Spindeldrehzahl - T Code am Bildschirm	Std.
13.	Dynamische Graphikdarstellung	Std. (in MGI)
14.	Verriegelung für Datensicherung	Std.
15.	Bildschirmdarstellung ausschalten	Std.
16.	Bildschirmanzeige Bearbeitungsstatus	Std.
17.	Farbbildschirm	10.4"
Dateneingabe / Ausgabe		
1.	Einlesen / Steuerungsausgabe	RS-232 interface
2.	Speicherkarten Schnittstelle	Std.
3.	Integrierte LAN Schnittstelle (10Mbps)	Std.
4.	USB Schnittstelle	Std.

Optionales

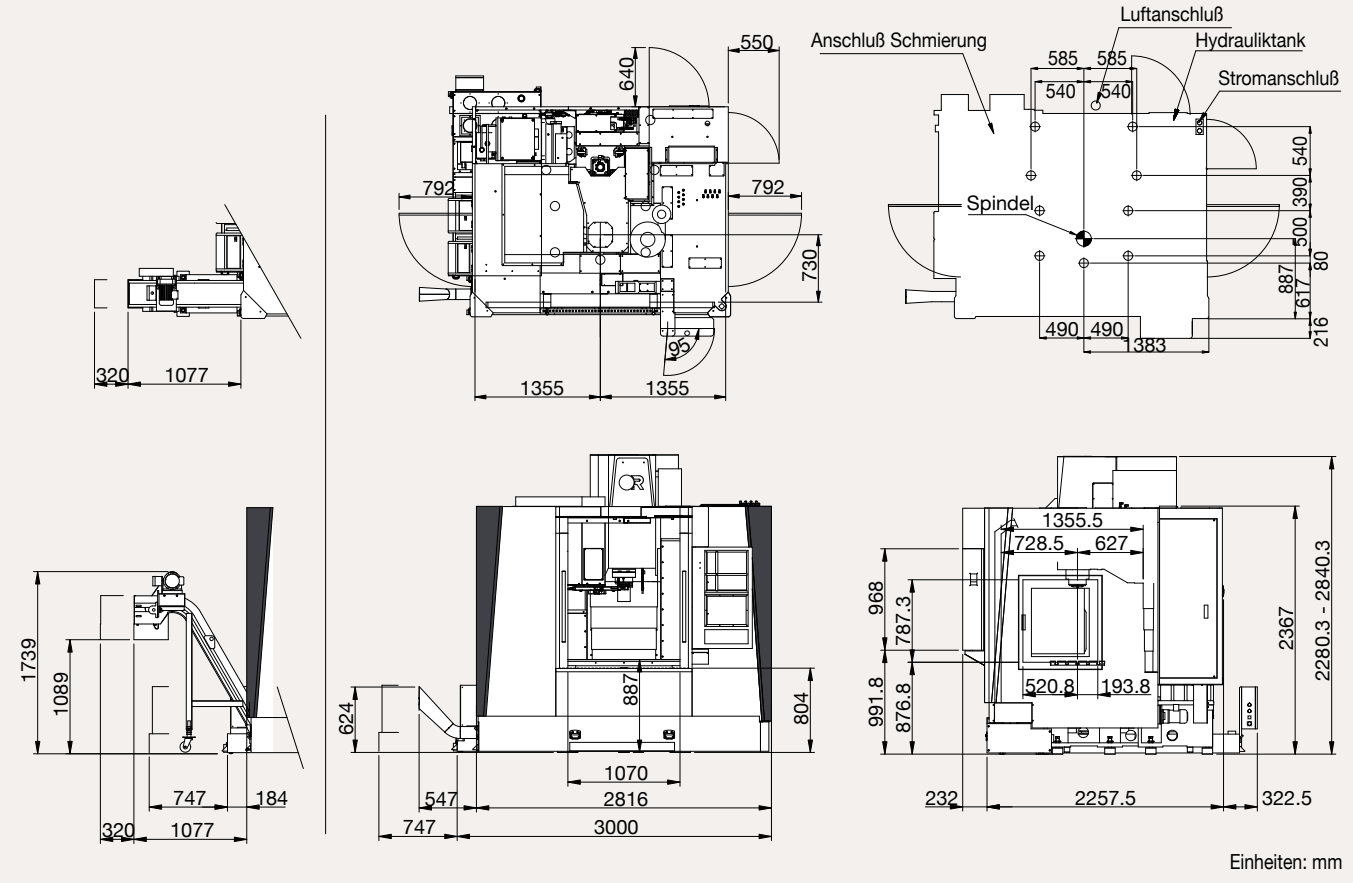
Produkt	Funktion	Beschreibung		
Mit integrierter Hardware		**0i-M**	**32i-B**	**31i-B**
1.	Programming mittels (Manual Guide i)*1	Std.	Std.	Std.
2	Data Server (mit PCB und CF Karte 1GB)	□	□	Std.
3.	Integrierte LAN Schnittstelle (100Mbps, verfügbar Data Server)	□	□	Std.
4.	15" Farbbildschirm	□	□	□
5.	Teileprogrammspeicher 5.120m (2MB Gesamt)	□	□	□
6.	Teileprogrammspeicher 8MB Gesamt	N.A.	N.A.	□
7.	Erweiterung Satzvorauserkennung	□	□	N.A.
8.	Schneller Programmneustart	□	□	□
9.	Optionale Sprungfunktion 2-9 Sätze	□	□	□
10.	Profibus	□	□	□
11.	5-Achssteuerung Simultan	N.A.	N.A.	□(31i-B5)
Ohne integrierte Hardware				
12.	Anzahl der registierten Programme (1000 Sätze Gesamt) *2	N.A	N.A.	□
13.	Werkzeugbelastungsanzeige (mit Victor eigenem PLC)	□	□	□
14.	Bi-Direktionale Steigungsfehlerkompensation	□	□	□
15.	Zylindrische Interpolation (G7.1) (verwendet bei 4-ter Achse)	Std.	□	□
16.	Unterbrechung - kundenspezifisches Makro	N.A.	□	□
17.	Zusätzliche Werkstückkoordinaten Systeme 300 Sätze	N.A.	N.A	□
18.	Exponentielle Interpolation (G2.3)	N.A.	N.A.	□
19.	Gleitinterpolation	N.A.	N.A.	□
20	Spiral / Konische Interpolation	N.A.	N.A.	□
21.	Polarkoordinaten Interpolation	N.A.	□	□
22.	Mitlaufende Nullpunktverschiebung	N.A.	N.A.	□
23.	Hypothetische Achseninterpolation (G07)	N.A.	N.A.	□
24.	NURBS interpolation	N.A.	N.A.	□
25.	Rucküberwachung	N.A.	N.A.	□

Maschinenabmessungen

Vcenter-P76



Vcenter-P106



VictorTaichung Der führende Maschinenhersteller in Taiwan.

Qualitativ hochwertiger Guss aus Meehanite bildet das Rückgrat aller VICTOR Maschinen.

Unsere mit ISO 9001 zertifizierte Giesserei stellt pro Monat über 1000 Tonnen Gussbette für die eigene Fertigung sowie für Maschinenhersteller aus Japan her.

Moderne Produktionsmittel: Eigenfertigung von mehr als 65% aller Komponenten.

Zwei grosse 5-Seiten-Bearbeitungszentren, verknüpft mit 2 FMS Fertigungslinien bilden das Rückgrat unserer Fertigung und sichern die Qualitätsüberwachung aller hergestellten Komponenten.

Ziele für die Zukunft- Die Entwicklung der Fabrikautomatisierung.

Mit der Ausführung und Produktion des gesamten Maschinenkonzepts, von der einfachen Drehmaschine inkl. Robotersystem bis hin zur vollautomatischen Fertigungslinie, ist Victor Taiwan für die Anforderungen von morgen bestens gerüstet.

Vcenter-205

Vcenter-H630HS

Vcenter-AX800

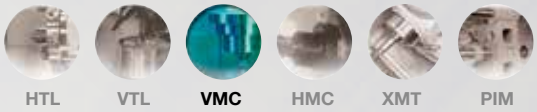
VICTOR GmbH

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

TAIWAN
http://www.or.com.tw
E-mail :info@mail.or.com.tw
☐ 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
Übersee Abteilung:
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

USA
☐ Fortune International Inc.
TEL : 1-732-2140700
FAX : 1-732-2140701

MALAYSIA
☐ Victor Machinery (M) SDN. BHD.
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

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

CHINA
☐ Victor Taichung
Machinery (Shanghai)
TEL : 86-21-59768018
FAX : 86-21-59768009

16080502 Macis. TEL: 04-24733326

GP1GE16GA