

Vcenter -H400 / H500 / H500HS

Centre d'Usinage Horizontal

- Haute vitesse sur les déplacements d'axes et changeur d'outils
- Haute performance du moteur broche
- Haute efficacité du changeur de palette automatique rotatif et aux glissières linéaires bien dimensionnées



Vcenter-H400

- 48/48/48 m/min
- Outillage BBT-40
- 40 Outils
- 14000 tr/min



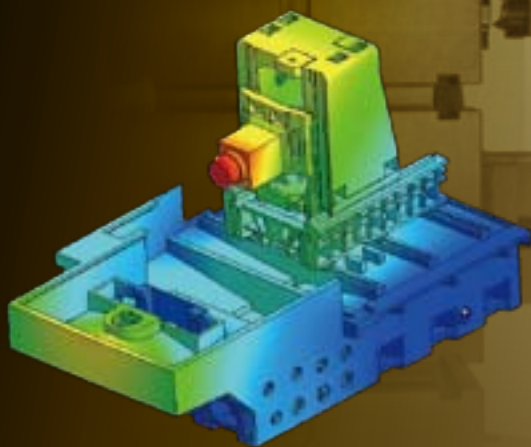
Vcenter-H500

- 24/24/24 m/min
- Outillage BT-50
- 40 Outils
- 6000 tr/min
- Forte coupe

Vcenter-H500HS

- 30/30/24 m/min
- Outillage BT-40
- 40 Outils
- 14000 tr/min

Vcenter-H400



Vitesse rapide 48/48/48 m/min

- Conception colonne mobile avec vitesse rapide de 48 m/min dans les 3 axes réduit le temps de changement outil.
- Accélération des axes 0,7G/0,7G/0,7G avec une puissance 4,5/4,5/4,5 kW procure une grande efficacité dans l'usinage.
- Carter de protection télescopique en acier garantit une longue durée de service.



Changeur et magasin outil

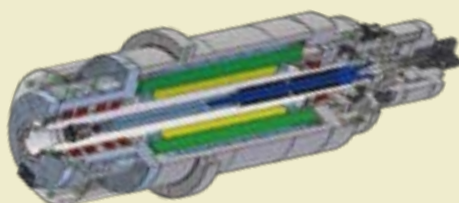
- Le changeur outil monté à l'avant réduit la largeur de la machine.
- Magasin 40 outils avec changeur double bras offre un temps de changement de 7 secondes (copeaux à copeaux) de l'outil BBT-40.
- Le concept servomoteur du magasin et du changeur outil garantit une grande longévité.



Changeur rapide de palette

- Type APC rotatif pour un changement rapide.
- 4 cônes de positionnement assurent une haute précision et répétitivité sur une longue durée de vie.
- Soufflage d'air à travers les cônes pourvoit un serrage de la palette sans interférence avec les copeaux.
- La palette externe peut-être tournée manuellement.
- Charge sur la palette 400 kg.





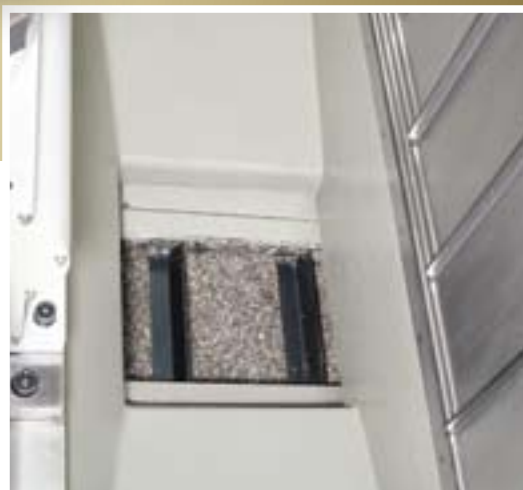
Moteur broche 14000 tr/min

- Moteur broche évite les vibrations de courroie qui affecte la qualité d'usinage.
- Double bobinage (enroulement bas/haut) avec une puissance de 15/18 kW réduit les temps d'usinage.
- 4 roulements montés à l'avant augmentent la rigidité de coupe.
- Lubrification air huile assure une longue durée de service.
- Outillage BBT-40 BIG PLUS (compatible avec BT-40) améliore l'efficacité à haute vitesse.



Disposition rationnelle

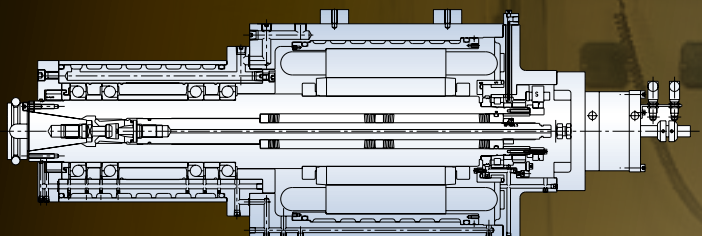
- Rotation du pupitre CNC avec un large clavier facilite l'utilisation.
- Système de réfrigération et lubrification de la broche fixé à l'arrière de la machine facilite la maintenance.



Disposition efficace de l'évacuation des copeaux et lubrifiant

- Le concept palette fixe avec lavage des carters élimine les fuites de lubrifiant et l'accumulation des copeaux.
- La disposition du convoyeur à l'arrière facilite l'implantation de la machine.

Vcenter-H500/H500HS



Moteur broche

- Moteur broche évite les vibrations de courroie qui affecte la qualité d'usinage.
- Double bobinage (enroulement bas /haut) avec forte puissance de sortie réduit les temps d'usinage.
- Rideau d'air pour protection supplémentaire de la broche.
- 6000 tr/min 11/15 kW sur le Vcenter-H500.
- 14000 tr/min 18,5/22 kW sur le vcenter-H500 HS.



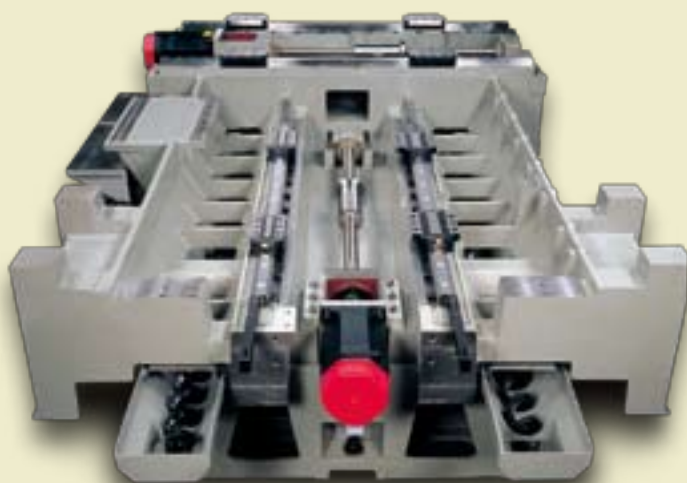
Changeur outil durable

- Le magasin 40 outils, avec changeur double bras monté sur le coté permet un changement d'outil de 8,5 secondes (copeaux à copeaux) pour l'outillage BT 40 et 10,6 secondes pour l'outillage BT 50.
- Unité A.T.C utilise un moteur hydraulique qui assure stabilité, longévité avec un minimum de maintenance.



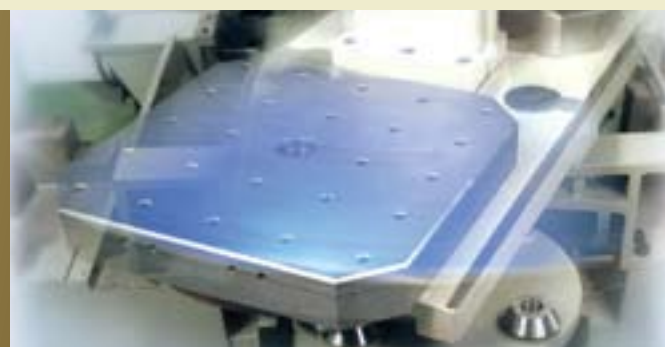
Structure robuste de la machine

- Fonte en provenance de la fonderie Victor Taichung sous licence Meehanite pour un maximum d'amortissement et de résistance.
- Le banc d'une seule pièce de fonte dans une structure triangulaire et une colonne nervurée minimise la distorsion pendant l'usinage.
- Position de la table au plus bas augmente la précision du positionnement.
- L'accouplement à denture trapézoïdale utilisée sur la table d'indexage offre une haute répétabilité.



Conception symétrique minimise les effets thermiques et l'accumulation de copeaux

- Conception symétrique avec des carters angulaires diminue les effets thermiques et garantit la précision de la machine.
- Deux convoyeurs à vis extraient les copeaux avec l'assistance du lavage haute pression.
- Convoyeurs à copeaux placés à l'avant facilitent le nettoyage.

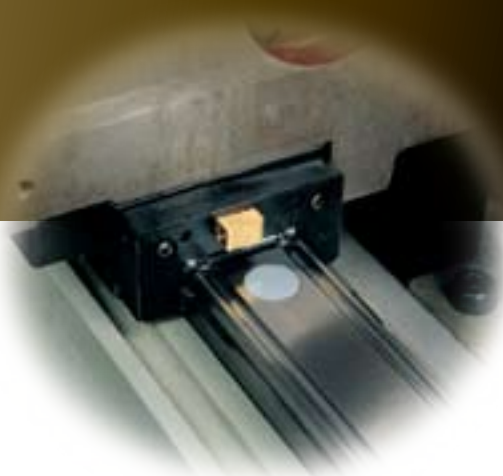


Changeur de palette rotatif rapide

- Type de changeur A.P.C. rotatif pour un changement rapide.
- 4 cônes de positionnement assure une haute précision et répétitivité durant la durée de la machine.
- Soufflage d'air à travers les cônes assure le serrage de la palette sans interférence de copeaux.
- Capacité de charge sur la palette 800 kg.

Grande rigidité et fort amortissement des glissières

- Guidage linéaire haute performance de type NRS sur chaque axes absorbe les forces de coupe les plus extrêmes.
- Support de vis à billes coulées dans la masse, assure un support constant tout au long de la durée de la vie de la machine.



LES OPTIONS DE LA MACHINE

Mesurage des pièces de travail

Pour réduire le temps passé à positionner la pièce de fabrication et à inspecter manuellement les pièces finies, le contrôle automatique des pièces est disponible avec l'utilisation d'un palpeur de mesure Renishaw MP10, OMP 60 ou RMP 60. La position de la pièce de fabrication peut être identifiée par le palpeur, et le travail de correction est automatiquement mis à jour, permettant aux pièces d'être bien faites dès la première fois. Pendant la production en série, la vérification du traitement peut être effectuée sur la machine, tandis que la vérification de la précision optimale d'une pièce d'usinage peut être faite après l'ébauche, permettant ainsi à la pièce finie de maintenir de petites tolérances.



Magasin d'outil extensible

La conception modulaire permet de porter 40 à 120 outils dans le magasin, fabriqué en fonte profilée. (Un servomoteur est utilisé sur Vcenter-H500HS).



Règles de mesure linéaires

Des règles de mesure linéaires sur les 3 axes offrent une précision de positionnement exceptionnelle, allant jusqu'à 0.005 mm sur toute la course complète. Seules les règles linéaires Heidenhain avec un comportement thermique similaire à celui de la machine sont sélectionnées, ainsi l'expansion thermique peut être compensée pour éventuellement augmenter la répétitivité. Les encodeurs hermétiques avec une cage en aluminium durable améliorent la fiabilité et la durée de vie.



La douche de table/lavage de pièces

Pour augmenter l'évacuation des copeaux autour de la pièce de travail et pour réduire l'accroissement thermique, la douche de table/lavage de pièces est disponible, fournissant un flot de liquide de coupe par le dessus.

Le puissant écoulement du liquide de coupe assure aux pièces de travail et au carter de protection un balayage des copeaux. Couplé à des protections angulaires et à deux convoyeurs à spirale, il assure une efficacité maximale dans l'évacuation des copeaux.



Options d'arrosage

Std. : buse orientable
Utilisation : générale

Opt. : conduite directionnel
Utilisation : générale

Opt. : par joint tournant
Utilisation : perçage, forage

Opt. : centre broche
Utilisation : perçage, forage

Opt. : par brouillard d'huile
Utilisation : taraudage, alésage

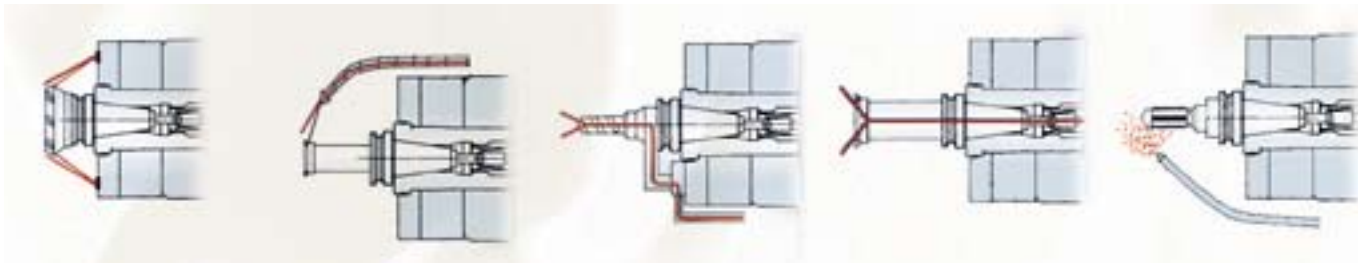


Table CNC avec indexage continu de 0,001°

La palette commandée par CNC avec indexation de 0.001° est disponible sur l'axe B pour un usinage simultané des 4 axes. Le servomoteur est prévu pour donner la puissance maximum pendant l'usinage de contours et formes complexes. Le temps d'indexage de la table est réduit à seulement 0.2 sec/deg. La règle de mesure rotative est aussi disponible pour améliorer la précision du positionnement.



Mesurage de la longueur de l'outil

Pour réduire le temps d'installation des outils et améliorer l'interface de l'opérateur de la machine, Victor propose le système de mesure d'outil Renishaw.

En utilisant le palpeur d'outil TS27R, les valeurs de la longueur et du diamètre peuvent être automatiquement saisies dans les valeurs de correction d'outil une fois que ce dernier est averti par le palpeur. Ce système est idéal pour des productions en série où les outils ont besoin d'être constamment changés ou remplacés.

La table à face multiple

Le block de montage à rainure en T permet à une variété de pièces d'être fixées, offrant ainsi une meilleure productivité des centres verticaux. Utilisé en même temps que la palette standard d'axe B, il permet l'installation de plusieurs pièces à la fois.



Les caractéristiques de la machine et du pack CNC pour usinage à haute vitesse

Cette broche très puissante à haute vitesse est idéale pour la finition des moules et des matrices (HRC≥50) trempées ou, pour usiner de fines parois avec une sortie de broche précise et sans vibration tout au long de l'usinage sont rendues possible avec un moteur de broche intégré.

La lubrification par brouillard d'huile des roulements de broche assure une exécution régulière à haute vitesse, et le refroidissement autour du moteur élimine l'accroissement thermique.

Arrosage par la broche

Pour améliorer un perçage profond et une capacité d'alésage, l'arrosage peut être forcé à travers le centre de la broche sous haute pression afin de laisser le liquide couler directement de l'outil à la zone de coupe. Dans le but d'assurer un fonctionnement durable et fiable de ce système, les fines particules produites lors de l'usinage doivent être filtrées pour éviter l'endommagement de la broche.

Les caractéristiques de contrôle pour le fraisage à contour rapide

Caractéristique	Commande	Fanuc	
		21i-MB	18i-MB
Temps d'adresse du bloc		4 ms	2 ms (Opt. 0.4 ms)
Stockage de données		1280 m	2560 m
Serveur de données		Opt. (par ATA ou CF carte)	Std. CF carte 1 GB
Lien Ethernet		Opt. (dispo avec data server)	Std.
Contrôle de prévisualisation		80	180 (Opt. 600)
Affichage graphique		10.4"	10.4"
Fonction conversationnelle		Std. Manuel guide i	Std. Manuel guide i
Port PC/MIA		Std.	Std.
Interpolation NURBS		N.A.	Opt.

SPECIFICATIONS VICTOR FANUC 21i-MB/18i-MB

Standard

ITEM	SPECIFICATION	DESCRIPTION
Axes contrôlés:		
1.	Axes contrôlés	3 Axes (X,Y,Z)
2.	Axes contrôlés simultanément	Interpolation linéaire/ Interpolation Circulaire (3/3/2)
3.	Plus petit incrément de commande	0.001 mm / 0.0001 mètre / 0.001 deg.
4.	Plus petit incrément de commande/10	0.0001 mm / 0.00001 mètre / 0.0001 deg.
5.	Valeur de commande maxi	± 99999.999mm (± 9999.999in)
6.	Contrôle accélération / décélération	Std.
7.	Contrôle haute vitesse HFV	Std.
8.	Conversion winch / métrique	Std.(G20/G21)
9.	Verrouillage	Axes / Chaque Axes / Départ block
10.	Verrouillage machine	Axes / Chaque Axis
11.	Arrêt urgence	Std.
12.	Dépassement de la course	Std.
13.	Vérification fin de course mémorisée 1 & 2	Std.
14.	Image miroir	Chaque axes
15.	Image miroir M73, M74, M75, M76	X, Y Axes
16.	Poursuite	Std.
17.	Position fin de course (avec PLC Victor)	Std.

Fonctionnement:

1.	Fonctionnement automatique	Std.
2.	Fonctionnement mode MDI	MDI B
3.	Fonctionnement mode DNC	PC
4.	Mode DNC avec carte mémoire	Carte PCMCIA
5.	Recherche numéro de programme	Std.
6.	Recherche numéro de séquence	Std.
7.	Comparaison du numéro de séquence & stop	Std.
8.	Mémoire tampon	Std.
9.	Cycle à vide	Std.
10.	Block à block	Std.
11.	Avance JOG	Std.
12.	Retour position référence manuel	Std.
13.	Avance manivelle	1 Unité
14.	Vitesse avance manivelle	X1, X10, X100
15.	Axe Z hors fonction	Std.

Interpolation:

1.	Déplacement rapide	G00
2.	Positionnement unidirectionnel	G60
3.	Mode arrêt précis	G61
4.	Arrêt précis	G09
5.	Avance usinage linéaire	G01
6.	Interpolation circulaire	G02, G03 (multi-quadrant possible).
7.	Temporisation	G04
8.	Interpolation coordonnées polaire	G12.1 (Seulement sur 18i-M)
9.	Interpolation hélicoïdale	Std.
10.	Fonction de saut	G31
11.	Retour position de référence	G28
12.	Contrôle retour position de référence	G27
13.	2 nd / 3 rd / 4 th Retour position de référence	Std.
14.	Indexation table	Std. (seulement sur HMC)

Avance:

1.	Vitesse rapide	Std.
2.	Réglage vitesse rapide	F0, 25%, 50%, 100%
3.	Avance par minute	G94 (mm / min)
4.	Contrôle constant vitesse tangentielle	Std.
5.	Taux de serrage vitesse d' avance	Std.
6.	Accélération / Décélération automatique	Vitesse rapide: linéaire ; avance travail: exponentiel
7.	Acc./Décélération de type en cloche vitesse rapide	Std (G00).
8.	Acc./Décélération de type en cloche avant & après Vitesse d' avance travail	Std (G01).
9.	Décélération automatique des angles	Std (G64).
10.	Acc/Décélération avant & après vitesse d' avance usinage	Std (G01).
11.	Réglage vitesse d' avance	0-100%
12.	Réglage mode JOG	0-100%
13.	Réglage automatique dans les angles	G62.
14.	Arrêt avance	Std.
15.	Prévisualisation avancée AI nano (G05.1) (total)	80 (21i), 180** (18i) blocks
16.	Contrôle des secousses	Std (21i/18i only).
17.	Acc./Décélération de type en cloche taraudage rigide	Std.
18.	Serrage du taux d' avance par 1° arc du rayon (G02/G03)	Std.

Entrée programme:

1.	EIA / ISO Reconnaissance automatique	Std.
2.	Saut de programme	Std.
3.	Contrôle de parité	Std.
4.	Contrôle Entrée / Sortie	Std.
5.	Saut de bloc optionnel	1
6.	Dimension maxi programme	± 8-Digit
7.	Numéro de programme	O4-Digit
8.	Numéro de séquence	N5-Digit
9.	Programmation Absolu / Incrémental	G90/G91
10.	Programmation point décimal (Type calculateur poche)	Std.
11.	Entrée d' unité multiple de 10	Std.
12.	Plan de sélection	G17, G18, G19
13.	Désignation axe rotatif	Std.
14.	Fonction retournement axe rotatif	Std.
15.	Commande coordonnée polaire	G16.
16.	Système de coordonnées de pièce	Std.
17.	Système de coordonnées de pièces automatique	Std.
18.	Système de coordonnées de pièces prédéfinies	G52, G53, G54- G59
19.	Système coordonnées de pièces additionnelles	48 Paires
20.	Manuel Absolu On & Off	Std.
21.	Optionnel Chanfrein/ angle R	Std.
22.	Entrée données programmable	G10
23.	Appel de sous programme	4 boucles
24.	Macro client B	Std.
25.	Macro client additionnelles variables communes	#100-#199, #500-#999
26.	Cycles fixes pour fraisage	G73/G74/G76, G80-G89, G98/G99
27.	Cycle de perçage avec déburrage	G83
28.	Interpolation circulaire par programmation R	Std.
29.	Format du programme	FANUC std. format
30.	Arrêt programme/ Fin de programme	M00 / M01 / M02 / M30
31.	Remise à zéro	Std.
32.	Mise à l' échelle	G51
33.	Rotation du système coordonnées	G68

Fonction auxiliaire vitesse broche:

1.	Fonction auxiliaire de verrouillage	Std.
2.	Interface haute vitesse M / S / T	Std.
3.	Fonction vitesse de broche	Std.
4.	Réglage broche	50 ~ 120%
5.	1 ^{er} Orientation broche	Std.
6.	M Code Fonction	M3 digit
7.	S Code Fonction	S5 digit
8.	T Code Fonction	T2 digit
9.	Taraudage rigide	Std.

Fonction Outil & Compensation Outil:

1.	Fonction outil	T8 digit
2.	Correcteur outil Paires	± 6-digit, 400 (21i), 999 (18i)
3.	Correcteur outil Mémoire C	STD (D/H codes sont séparés)
4.	Compensation longueur outil	G43-G44, G45-G48, G49
5.	Compensation de coupe C	Std.
6.	Fonction gestion outil	1 direction, outil 64 Paires

Compensation de précision:

1.	Compensation du jeu	Avance rapide / usinage
2.	Compensation erreur du pas mémorisé	Std.
3.	Compensation erreur du pas dans 2 directions	Std.
4.	Compensation erreur unidirectionnelle	Std.

Edition & stockage programme:

1.	Capacité mémoire programme principal (total)	1280m(512Kbyte)(21i), 2560m(18i)
2.	Nombre de programme enregistré (in total)	400 (21i), 1000 (18i) programmes.
3.	Programme principal Edition / Protection	Std.
4.	Edition générale	Std.
5.	Temps usinage affranchi	Std (seulement 18i-M)

Réglage et affichage:

1.	Affichage d' état	Std.
2.	Fonction horloge	Std.
3.	Affichage position réelle	Std.
4.	Visualisation programme	31 caractères
5.	Affichage et réglage des paramètres	Std.
6.	Fonction auto diagnostique	Std.
7.	Affichage alarme	Std.
8.	Affichage historique des alarmes	25
9.	Affichage historique de fonctionnement	Std.
10.	Fonction d' aide	Std.
11.	Affichage Nbre d' heures et Nbre de pièces	Std.
12.	Affichage vitesse d' avance actuelle	Std.
13.	Affichage vitesse de broche et numéro d' outil	Std.
14.	Fonction graphique	Std.
15.	Affichage graphique dynamique	Std.
16.	Ecran réglage servo	Std.
17.	Ecran réglage broche	Std.
18.	Affichage configuration matériel / logiciel	Std.
19.	Affichage multi langage	Std.
20.	Clé de protection des données	Std.
21.	Effacement de l' écran	Std.
22.	Ecran sélection condition d' usinage	Std.
23.	Couleur LCD / MDI	10.4" (21i/18i)

Données Entrée / Sortie:

1.	Interface E/ S	RS-232 interface
2.	Recherche numéro de pièces externe	9999
3.	Interface carte mémoire	Std.

OPTIONS

ITEM	SPECIFICATION	DESCRIPTION	
Avec matériel inclus:		21i-MB	18i-MB
1.	Programmation conversationnel (Manuel Guide I)**	Std.	Std.
2.	Programmation conversationnel (Super Cap I)	-	-
3.	Data server (avec PCB and ATA carte 1GB)	-	Std.
4.	Ethernet (10Mbps)	Std.	Std.
5.	Ethernet rapide (100Mbps, Disponible Data server)	-	Std.
6.	Durée de vie outils	-	-
7.	Longueur du programme mémorisé 5120mm (in total)	N.A.	-
8.	Redémarrage programme	-	-
9.	Saut de bloc optionnel 9 blocks	-	-
10.	Contrôle du contour haute précision (avec RISC)	N.A.	180*1 blocks
11.	Contrôle du contour haute précision AI (RISC)	N.A.	600 blocks
12.	Contrôle du contour haute précision AI nano (RISC)	N.A.	600 blocks
13.	Profibus	-	-
14.	5-axes contrôlés simultanément **	N.A	(18i-MB5)

Sans le matériel inclus:

15.	Contrôle charge outil (avec PLC Victor)	-	-
16.	Programmable miroir image (G50.1)	-	-
17.	Paires outils additionnelles pour durée de vie 512 sets	-	-
18.	Interpolation cylindrique (G7.1) (utilisé sur 4 th -axis)	-	-
19.	Interruption type macro client	-	-
20.	Système coordonnées de pièces 300 sets	N.A.	-
21.	Interpolation exponentielle (G2.3)	N.A.	-
22.	Interpolation régulière	N.A.	-
23.	Interpolation spirale / conique	N.A.	-
24.	Retour point de référence flottant	N.A.	-
25.	Interpolation d' axes hypothétique (G07)	N.A.	-
26.	Retour outil (G10.6 avec PLC Victor)	N.A.	-
27.	Interpolation NURBS (disponible HPCC/RISC)	N.A.	-

- Temps d'adressage blocks: - 2 ms pour AI nano CC (vitesse d'avance maxi 30m/min), - 1 ms for HPCC (vitesse d'avance maxi 60 m/min), AI HPCC et AI nano HPCC (150m/min)
- Seulement disponible sur 18i-MB5 pour 5 axes contrôlés simultanément I incluant HPCC/RISC).

SPECIFICATION MACHINE



POSTE			Vcenter-H400	Vcenter-H500HS	Vcenter-H500	
Capacité	Course de l'axe X	mm	500	720		
	Course de l'axe Y	mm	600	650		
	Course de l'axe Z	mm	500	720		
Distance	Centre broche à la colonne	mm	150-650	140-800		
	Nez de broche à la surface de la table	mm	0-500	50-700		
	Zone d'usinage	mm	Ø600 x 600	Ø720 x 750		
Table de travail	Surface de la table de travail	mm	400 x 400	500 x 500		
	Charge maximale de la table	kg	400	800		
	Configuration de la surface		M12 x P1.75	M16 x P2.0		
	Angle mini de rotation	deg.	1 (opt. 0.001 for CNC table)	1 (opt. 0.001 for CNC table)		
	Temps de changement de palette	sec	7 (P-P), 12.3 (C-C)	6.5 (P-P), 11 (C-C)		
	Type de changement de palette		rotary	rotary		
	Temps d'indexage à 90°	sec	3 (opt. 1.6 for CNC table)	3 (opt. 1.6 for CNC table)		
	Temps d'indexage à 180°	sec	5 (opt. 2.96 for CNC table)	5 (opt. 2.96 for CNC table)		
	Broche	Cône broche		BBT-40	BT-40	BT-50
		Moteur broche – constant / 30 min	kW	18.5/22 (high winding)	18.5/22 (high winding)	11/15
Vitesse de broche		U/min.	14000	14000	6000	
Diamètre de roulement		mm	70	70	110	
Avance des axes	Avance travail rapide - X/Y/Z	m/min	48 / 48 / 48	30 / 30 / 24	24 / 24 / 24	
	Puissance moteurs axes - X/Y/Z	kW	4.5 / 5.5 / 4.5	4 / 7 / 4		
	Vitesse avance travail	mm/min	10000	10000		
	Puissance moteur axe B	kW	1.6 (opt. 3 for CNC table)	1.6 (opt. 4 for CNC table)		
	Diamètre et pas vis à billes X/Y/Z	mm	Ø40 x 12	Ø45 x 20	Ø45 x 12	
Changeur automatique d'outil	Largeur guidage linéaire X/Y/Z		SNS 35 / 45 / 45	NRS 55 / 55 / 55		
	Capacité magasin outils		40 (opt. 60) Disk type	40 (opt. 60) Chain type		
	Méthode de sélection outils		Random	Fixed tool pot number		
	Diamètre outil maximum (Sans outils adjacent)	mm	80 (110)	100 (200)	120 (240)	
	Longueur outil maximum	mm	300	400	400	
	Poids de l'outil maximum	kg	7	7	20	
	Temps de changement outil	sec	4.1 (T-T) 7.6 (C-C)	4.1 (T-T) 8.5 (C-C)	6.8 (T-T) 10.6 (C-C)	
Tirette	deg.	75	90	60		
Machine	Contrôle CNC Standard		21i-MB	21i-MB		
	Puissance demandée	KVA	44 (54 with CTS)	50 (60 with CTS)	40 (50 with CTS)	
	Pression d'air	kg/cm ²	5.5-6.5	5.5-6.5		
	Capacité bac de lubrifiant	L.	550	400	400	
	Disposition du convoyeur à copeaux		Rear	Front and left		
	Hauteur de la machine	mm	2571	2937		
	Surface au sol requise	mm	2580 x 5320	4393 x 5393		
Poids de la machine	kg	9000	12500	12500		

Accessoires standards

- Table d'indexation 1°
- Unité de refroidisseur de broche
- Réservoir du liquide d'arrosage
- Carénage complet
- Manivelle électronique
- Trousse d'outillage
- Convoyeur de copeaux à spirales
- Eclairage de travail intégré
- Signal lumineux de fin de programme
- Patins de mise à niveau
- Changeur de palette automatique
- Contrôle de charge de la broche
- Séparateur d'huile
- Taraudage rigide
- Contrôle CNC 21-iMB
- Climatisation armoire électrique
- Convoyeur à copeaux avec chariot
- Pistolet de lavage

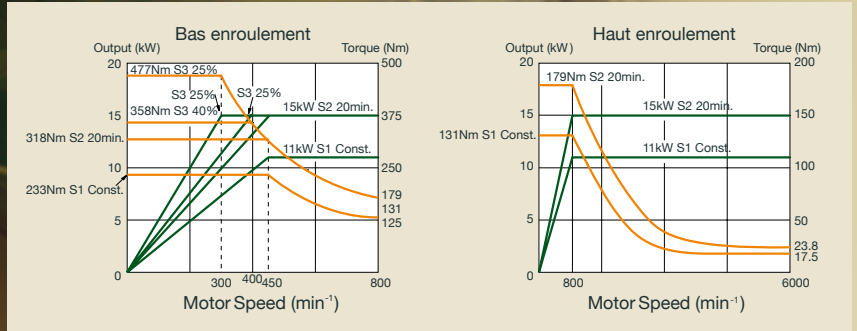
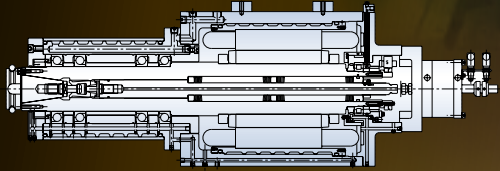
Accessoires optionnels

- Système de lavage de pièces/ douche de table
- Arrosage centre broche
- Table CNC avec indexation continue de 0.001°
- Magasin d'outil à 60, 90, 120 postes
- Configuration palette avec rainure en T
- Mesure de longueur d'outil
- Contrôle des pièces usinées
- Règles de mesure linéaire
- Table multi face
- Equipement d'air comprimé
- Outillage HSK A-63 (Vcenter-H400/H500HS)
- Broche 15000/20000 tr/min (Vcenter-H500HS)

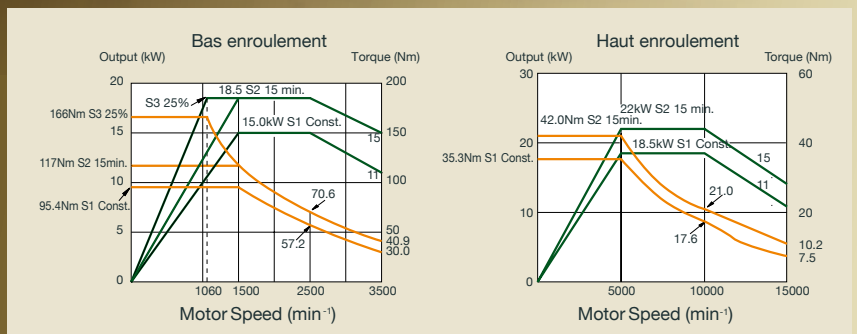
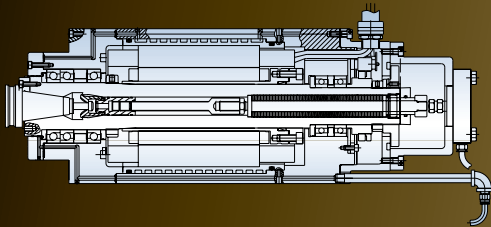
* Ces caractéristiques sont sujettes à des changements sans notification pour une amélioration de la conception.

Diagramme de la vitesse de sortie broche

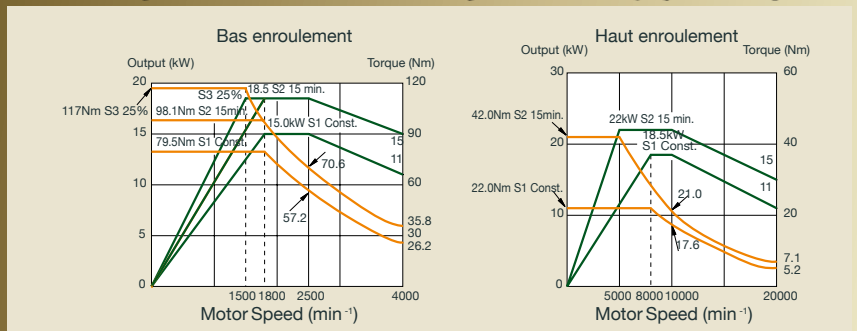
• 6000 tr/min BT 50 (α B 180Mi-11/6000i)



• 14000 tr/min BBT-40 ou BT 40 (α B 112 L 13,5 / 15000i)

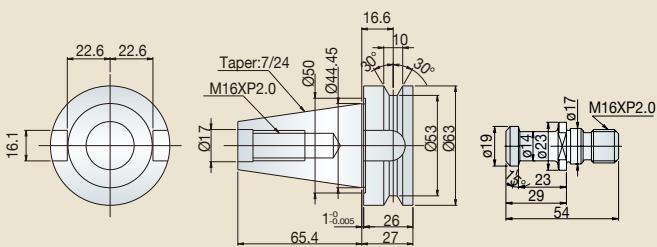


• 20000 tr/min BT 40 ou HSK-A 63 (α B 112 L 13,5 / 15000i)

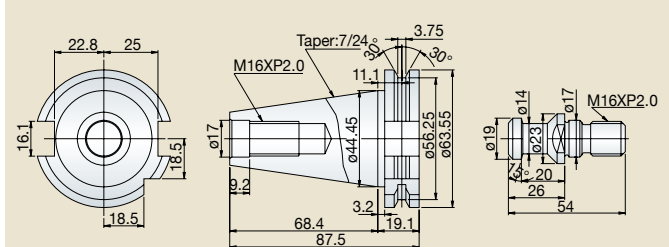


ATTACHEMENT OUTIL

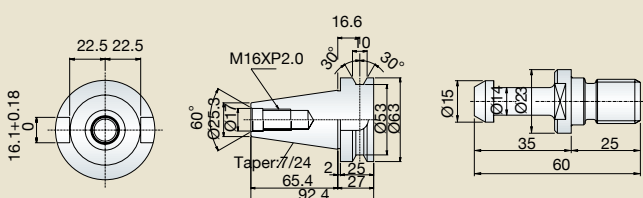
BBT-40 (utilisé sur Vcenter-H400)



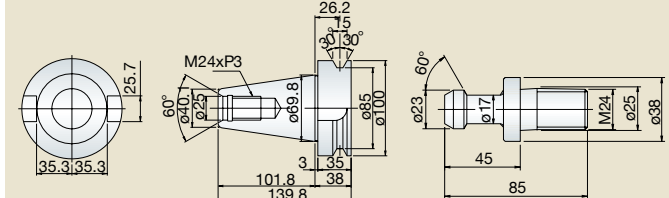
SK-40 (utilisé sur Vcenter-H 400)



BT-40 (utilisé sur Vcenter-H500HS)



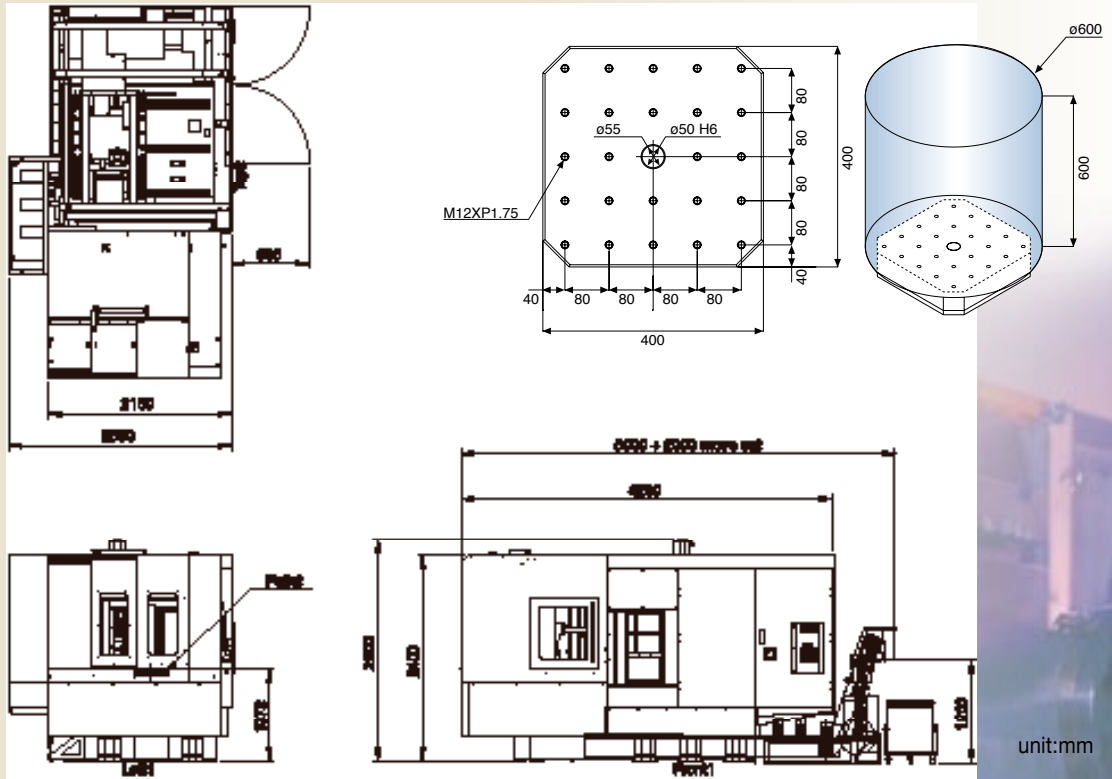
BT-50 (utilisé sur Vcenter-H 500)



DIMENSION MACHINE

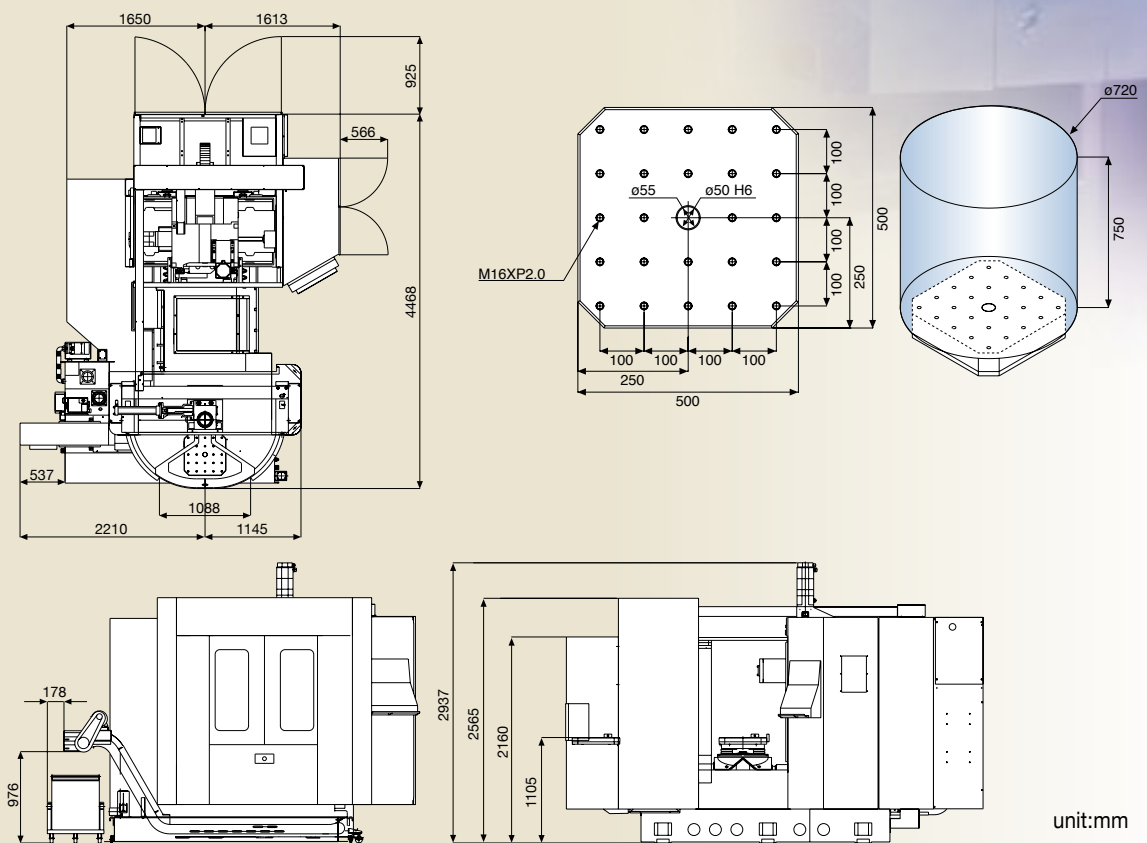


Vcenter-H400



unit:mm

Vcenter-H500



unit:mm


Fonte Méhanite de qualité - La colonne vertébrale des machines Victor.

Etant à la fois approuvé ISO 9001 et membre de la fonte Méhanite, notre fonderie produit plus de 1000 tonnes de fonte par mois aussi bien pour notre propre utilité que pour l'exportation vers le Japon.


Equipement moderne d'usinage - 65% des pièces fabriquées en entreprise.

Afin d'assurer un excellent contrôle de la qualité de nos machines, VICTOR a introduit deux centres d'usinages 5 axes et 2 lignes complètes FMS, développés en entreprise.


Filiales à l'étranger seulement consacrées au service de nos produits.

Pour assurer la vente de nos produits, VICTOR TAICHUNG a investi considérablement en installant un réseau global de distribution.

Victor a huit filiales en USA, Angleterre, France, Allemagne, Afrique du sud, Malaisie, Thaïlande et chine afin de fournir à nos clients un après vente et support technique efficace.

Les plans futurs - Le développement de l'automatisation d'usine.

La conception et la production de système d'usinage clé en main, du simple tour avec robot sur portique, à la ligne complète d'usinage automatisé, permettent à VICTOR de répondre aux besoins de demain.


THE VICTOR-TAICHUNG COMPANIES


VictorTaichung profile:
 Ventes: USD 198.2 Mil's USD (2008)
 Nombre D'employés: 998
 Taux de change: 1 USD=32 TWD.



HTL

VTL

VMC

HMC

XMT

PIM

TAIWAN

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

- Victor Taichung Machinery Works Co; Ltd.

Headquarters:

266, Sec.3 Taichung Kan Rd.
 Taichung, Taiwan, R.O.C.
 TEL : 886-4-23592101
 FAX : 886-4-23592943

Overseas Marketing Division:

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

UK

- Victor Europe Limited
 TEL : 44-1-706-648485
 FAX : 44-1-706-648483

FRANCE

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

GERMANY

- Victor GmbH
 TEL : 49-2261-478434
 FAX : 49-2261-478327

SOUTH AFRICA

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

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

USA

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

CHINA

- Zhongtai Precision Machinery (Tianjin)
 TEL : 86-22-25321592
 FAX : 86-22-25321663
- JIANRONG PRECISION Machinery (Shanghai)
 TEL : 86-21-59768018
 FAX : 86-21-59768008