

Vturn - **A16** / **A20** / **A26**

Une Prestigieuse Innovation de Précision

- *Conception moteur broche DDS*
- *Tourelle construction Victor*
- *Accumulation minimale des copeaux*
- *Dégagement du convoyeur à copeaux vers l'avant*



Une prestigieuse innovation

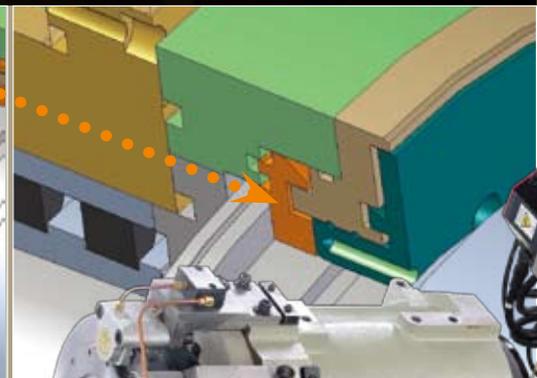
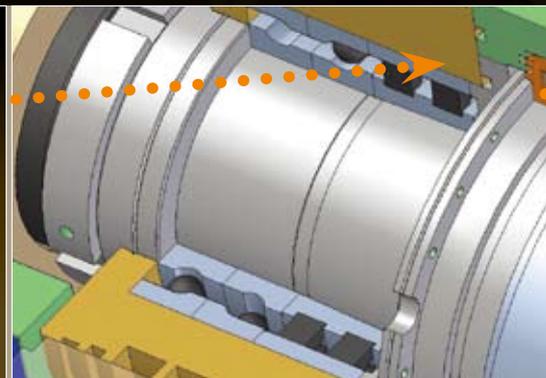


La dernière technologie moteur broche (appelée aussi DDS) incluse en standard sur la nouvelle série Vturn-A de Victor Taichung assure une bonne qualité d'état de surface ainsi qu'une très grande précision angulaire pour la tourelle Victor dans les applications de fraisage avec l'axe C.

Réfrigération de broche

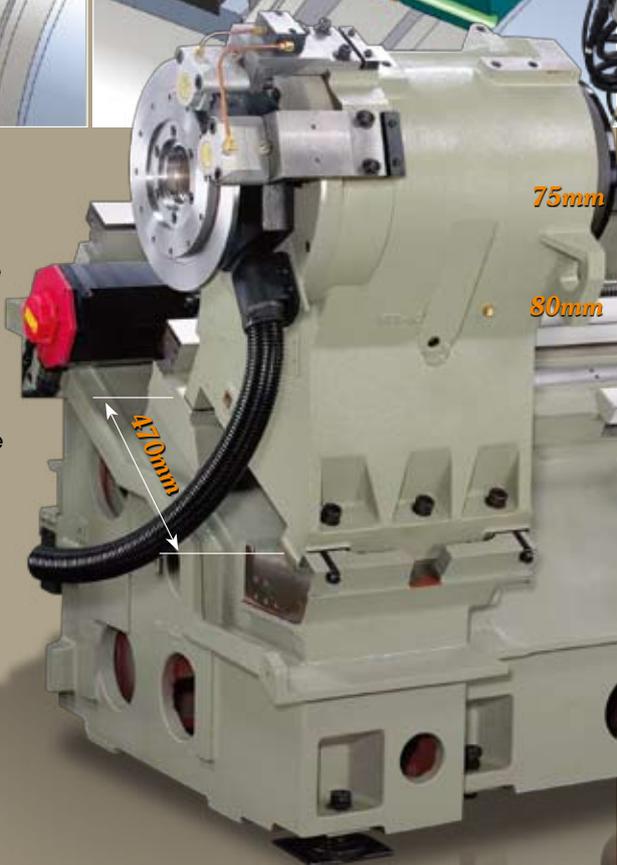
Roulements de broche type NN

Concept 4-labyrinthe



Moteur broche (DDS)

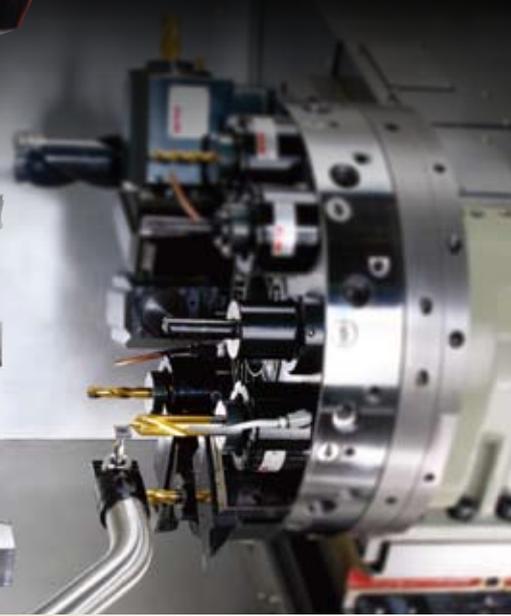
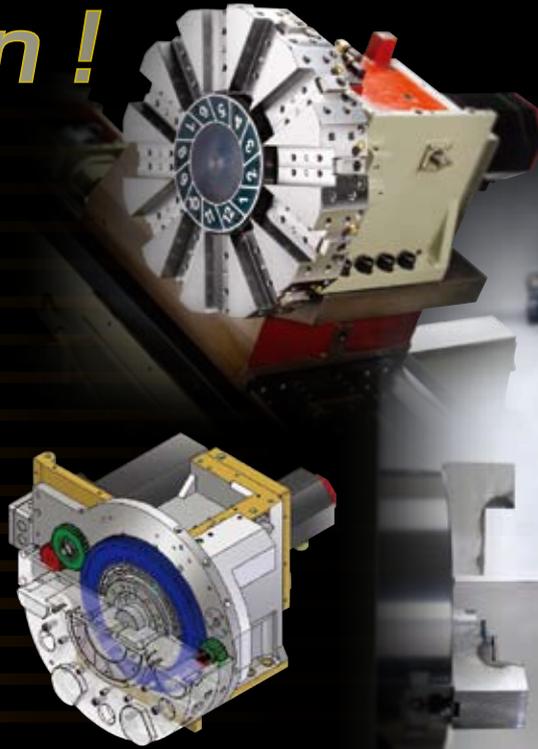
- Le moteur intégré dans la broche élimine les vibrations transmises par les courroies. Celui-ci améliore la circularité de la broche garantissant un bon état de surface. L'unité intégrale a une plus faible inertie par rapport aux transmissions traditionnelles afin de permettre un temps d'accélération plus rapide et améliore toute l'efficacité.
- **Etat de surface est garanti** par une haute précision constante car moins de vibration. Plus besoin d'ajuster les tensions de courroie, ainsi les coûts de service et usure outils sont diminués. La haute précision peut-être maintenue en continu après l'installation de la machine.
- **Moteur broche double bobinage** (similaire à une boîte de vitesse 2 étages) offre un couple broche de **27% supérieur** à basse vitesse par rapport à une transmission conventionnel à courroie.
- **La base de support (470 mm)** de la poupée porte broche dans laquelle des nervures assurent la **circulation d'huile** pour prévenir l'échauffement du moteur et minimiser l'expansion thermique.
- **Concept des roulements à rouleaux type NN** augmentent la capacité de charge et améliore les conditions de coupe et 4 labyrinthes à l'entrée de broche protège les roulements.
- **Réfrigération de broche** incluse en standard prolonge la durée de vie des roulements.
- Un codeur angulaire en standard sur le Vturn-A16CV/A20CV/A26CV garantit une **précision de $\pm 0,01^\circ$ (résolution $\pm 0,001^\circ$)** pour les applications de fraisage avec l'axe C.



de precision !

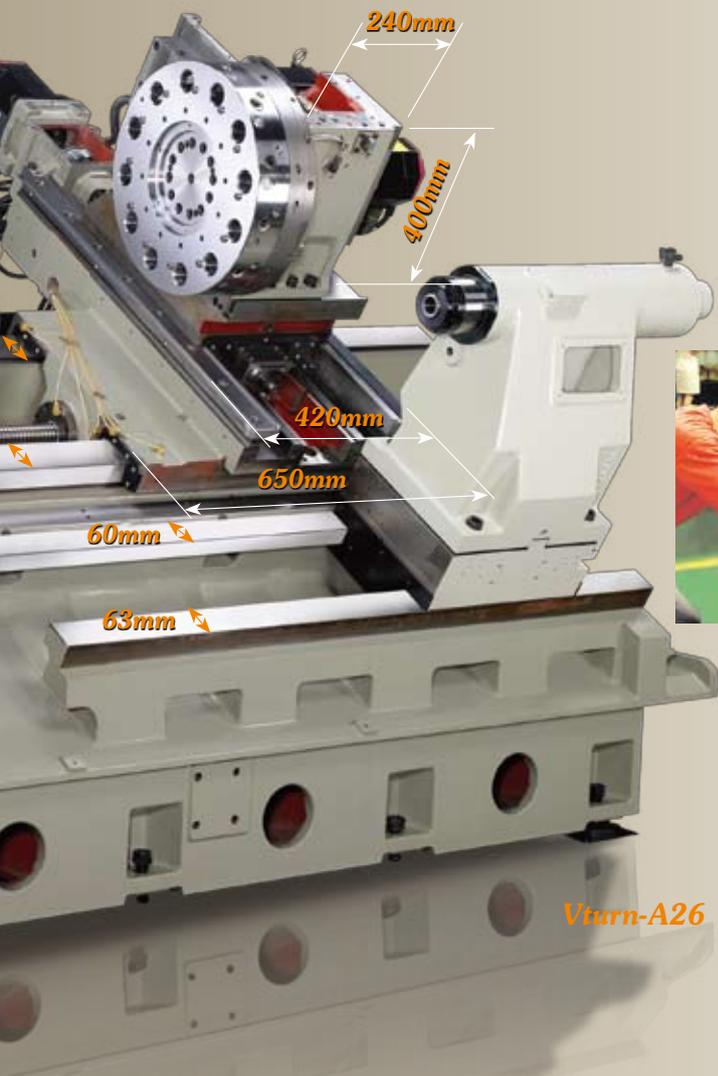
Tourelle à Moteur Asservi

- Temps indexage outils rapide 0,3 seconde (TT).
- Large support du chariot assure rigidité et fiabilité.
- Tourelle 12 postes (VDI pour modèle CV).
- Vitesse de fraisage maximale de 3000 tr/min sur modèle CV maintient un couple constant sur la gamme de vitesse.
- La tourelle de fraisage VDI-40 avec accouplement soit DIN- 5480 permet un changement rapide avec les outils VDI commercialisés.

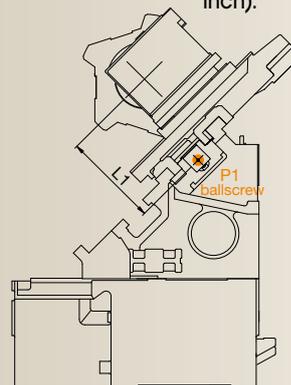


VERITABLE BANC INCLINE DANS UNE SEULE PIECE DE FONTE

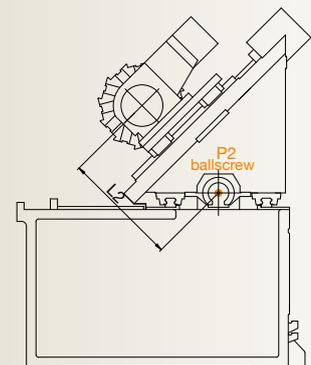
- Vitesse rapide de 24/min sur les axes X / Z avec des moteurs puissants qui maintiennent une forte poussée sur l'outil de coupe.
- La vis à billes est montée sur le banc incliné (P1) au lieu d'une machine à banc plat (P2) pour diminuer la distance de la vis à billes à l'insert de l'outil et d'assurer la rigidité dans la coupe.
- Un banc d'une seule pièce en fonte Meehanite libère les contraintes à travers la structure.
- Afin d'assurer un alignement parfait de la structure de la machine, le banc est usiné en une seule fois sur un centre d'usinage 5 axes.
- Vis à billes précontrainte directement couplée avec le moteur d'axe garantissent une grande précision de déplacement.
- Les surfaces grattées à la main maintiennent un film d'huile entre glissières et contre glissières pour assurer un mouvement souple des axes.
- La densité du grattage à la main 16 DPI (point par inch).



Vturn-A26



Authentique



Pseudo (par chariot triangulaire)

Une prestigieuse innovation

Avec plus de 55 ans d'expérience dans la fabrication de tour, Victor Taichung a augmenté la rigidité de structure des séries Vturn-A sur la poupée porte broche, glissières prismatiques, tourelle, chariot et aussi amélioré l'évacuation des copeaux pour accroître la fiabilité de la machine.

Lavage du carter



Vue de dessus



Minimum d'accumulation de copeaux sous le mandrin

- L'absence de glissières prismatique et de carter sous le mandrin (sauf sur modèle broche de reprise) réduit l'accumulation de copeaux dans la machine et diminue la fréquence de nettoyage.
- Le concept sans carter augmente la capacité du tour et facilite l'installation d'une lunette après l'installation de la machine.
- Le lavage du carter de l'axe Z évitent l'accumulation de copeaux.
- La grande capacité du bac à lubrifiant qui s'enlève par l'avant diminue l'échauffement du lubrifiant de coupe et améliore la précision dans l'usinage.
- Le convoyeur à copeaux qui suit le bac de lubrifiant s'extrait vers l'avant et permet de réduire l'espace au sol.

de precision !

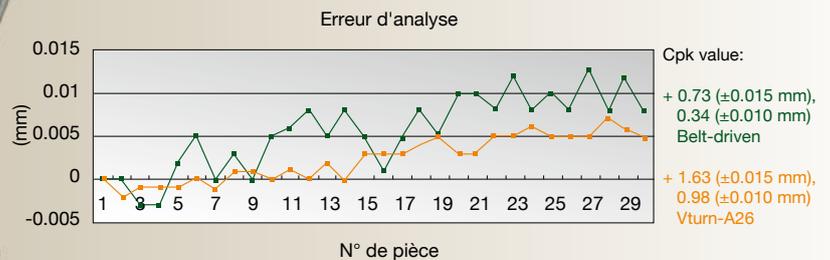
Systeme de controle fiable

- La fiabilité prouvée de la commande numérique Fanuc 0i-TD combinée avec le PLC de Victor offre à sa clientèle un système de contrôle intégral avec une grande fiabilité.
- L'écran 10,4" optionnel avec la fonction conversationnel "Manuel guide i" facilite la programmation.
- Rotation du pupitre de contrôle contribue à une meilleure ergonomie.
- Manivelle électronique offerte en standard facilite la calibration des outils.
- Large clavier opérationnel.

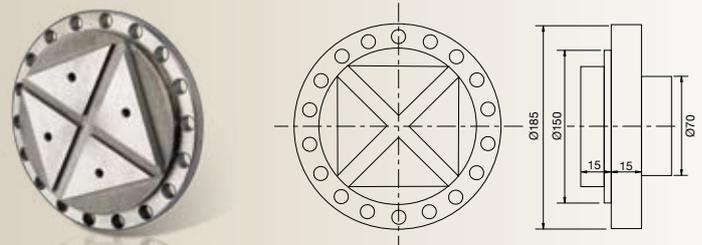


Toujours Précis !

Grande consistance dans la précision
(Tournage externe diamètre 30 mm)



Grande précision et répétabilité



	acc / décélération Broche (sec)	couple (kg.m) (con./30min)	Précision indexage (position angulaire)	Répétabilité	Equerrage	Parallélisme	valeur CP
Transmission Courroie	5/4.5	32.1/40.3	±0.05°	±0.018°	±0.02mm	±0.025mm	1.6 (ID) 2.4 (OD)
Moteur broche Vturn-A26	4.7/3.9	41.7/51.4	±0.02°	±0.0018°	±0.01mm	±0.01mm	3.0 (ID) 2.4 (OD)

Accessoires standard

Conception ergonomique pour des opérations sûres et faciles

- **Un carénage complet** inclus avec **le convoyeur de copeaux**, ajusté au bâti de la machine ne permet ni l'accès à l'intérieur de la machine pendant l'opération, ni de fuites de lubrifiant.
- **Haute sortie du convoyeur fixé sur le banc de la machine** offre plus de capacité pour la récupération des copeaux.
- **Pupitre de contrôle rotatif** avec un **large clavier** favorise le service.
- **Des manomètres hydrauliques** sur le devant facilitent le réglage pendant l'usinage.
- **Le bac de lubrifiant est accessible** par le devant de la machine et une pompe grundfos SPK2-3 améliore la qualité de l'état de surface dans l'usinage. Le déshuileur (option) peut-être installé sur le back de lubrifiant pour séparer les huiles de glissières du lubrifiant de coupe.
- **Réfrigération du moteur broche** et la **climatisation de l'armoire électrique** prolonge la durée de vie des composants.



Mandrin hydraulique puissant

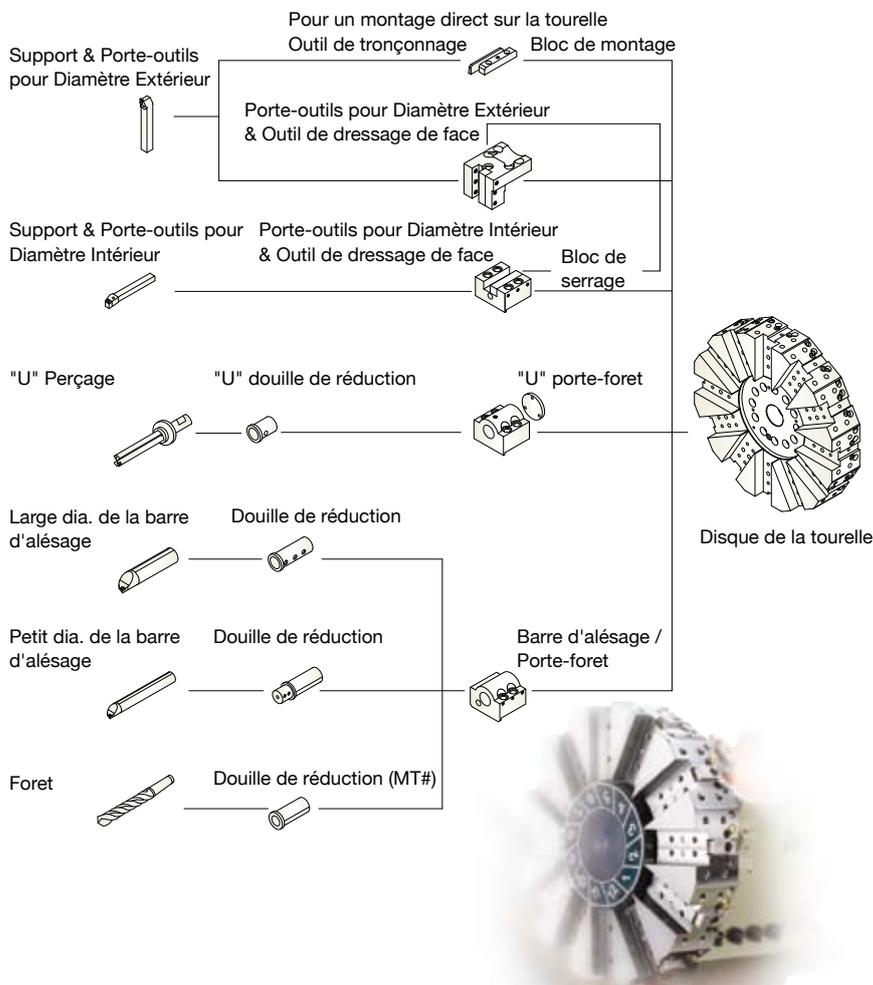
- Mandrin hydraulique à trois mors avec fonctionnement au pied pour la sécurité.

Contre-pointe entièrement programmable

- Un corps en fonte pour absorber les vibrations.
- Monté sur la glissière avec serrage hydraulique.
- Entièrement programmable avec accrochage du corps avec le chariot tourelle.



Système d'outillage



Outil	Vturn-A16	Vturn-A20	Vturn-A26
Section d'outil extérieur	20 mm	20 mm	25 mm
Section d'outil intérieur	32 mm	32 mm	50 mm
Porte-outils pour dressage de face+Diamètre Extérieur	2	2	2
Porte-outils dressage de face+Diamètre Intérieur	1	1	1

Support de barre d'alésage			
32 mm	6	6	-
40 mm	1	1	6
50 mm	-	-	1

Douille de la barre d'alésage			
8 mm	1	1	1
10 mm	2	2	2
12 mm	2	2	2
16 mm	2	2	2
20 mm	2	2	2
25 mm	2	2	2
32 mm	-	-	2

Douille réduction guide-foret			
MT1	1	1	-
MT2	1	1	1
MT3	1	1	1
MT4	-	-	1

"U" porte-foret			
32 mm	1	1	-
40 mm	-	-	1

"U" douille de réduction			
20 mm	1	1	-
25 mm	1	1	1
32 mm	-	-	1

Options couleur porte



Ral 2008 (Orange Victor)



Ral 7024 (Noir foncé)

Modèle YCV

Tourelle type-étoile Victor pour application de fraisage

Avec les deux vis à billes à l'intérieur du chariot tourelle, le modèle YCV équipé de la tourelle Victor star-type VDI-40, exécute les opérations de fraisage dans la direction verticale (perpendiculaire à l'axe X) avec une course de +/- 45 mm dans l'axe Y (Vturn-A16/A20Y) ou +/- 55 mm (Vturn-A26Y).

Fanuc α 22i pour donner 4kW/22Nm en puissance d'usinage à 4000 tr/min en direction de la broche principale et la broche de reprise.

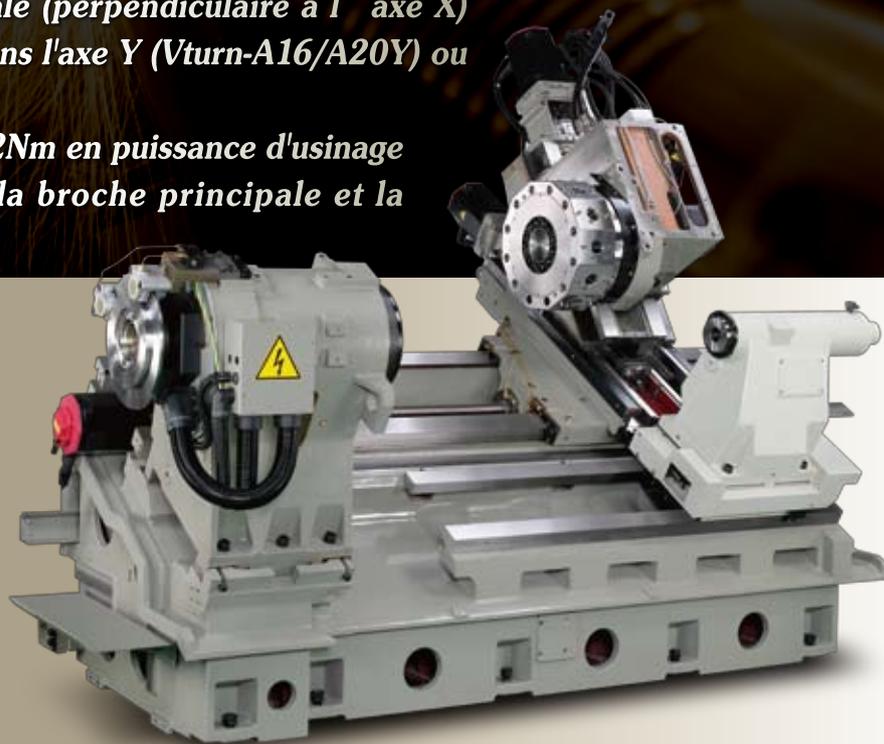
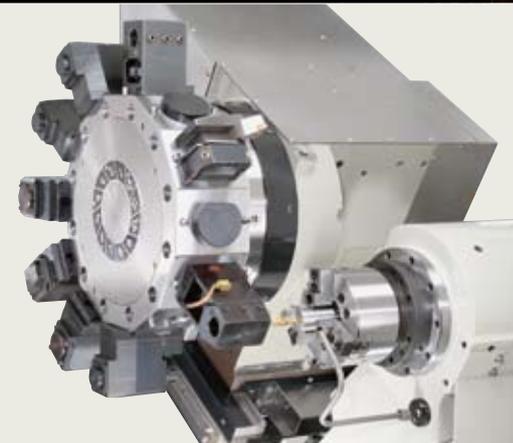
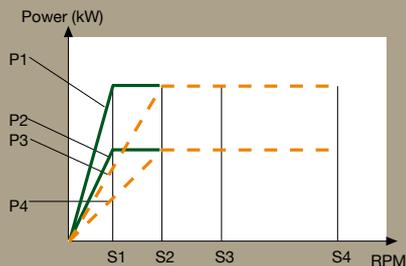
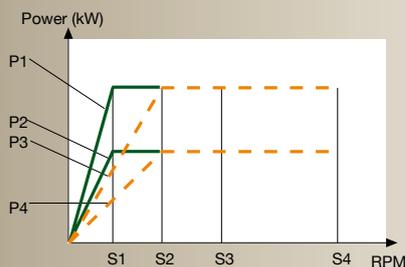


Diagramme de la broche



P1 (*30 min. in low winding)
 P2 (cont. in low winding)
 P3 (*30 min. in high winding)
 P4 (cont. in high winding)

S1 (base RPM in low winding)
 S2 (base RPM in high winding)
 S3 (max. RPM in low winding)
 S4 (max. RPM in high winding)



T1 (*30 min. in low winding)
 T2 (cont. in low winding)
 T3 (*30 min. in high winding)
 T4 (cont. in high winding)

S1 (base RPM in low winding)
 S2 (base RPM in high winding)
 S3 (max. RPM in low winding)
 S4 (max. RPM in high winding)

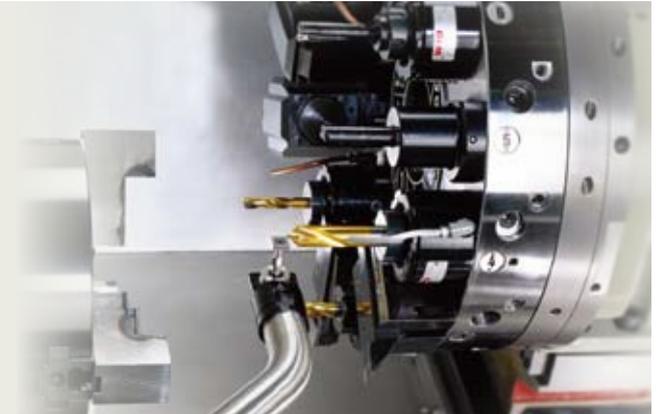
*30 min. may be replaced by 15%, 15 min or 20 min. according to Fanuc technical specification

Type	Moteur Broche	Vitesse de base (rpm)	Vitesse max (rpm)	P. Const. kw (HP)	P. (kw)	Coupleconst. (kg-m)	Couple. (kg-m)	
Vturn-A16	α B160Mi	Basse vitesse	300	900	5.5	7.5 (15%)	17.8	24.3 (15%)
		Haute Vitesse	850	6000	11	18.5 (15%)	12.6	21.2 (15%)
Vturn-A20	α B180Mi	Basse vitesse	450	800	11	15 (20 min.)	23.8	32.4 (20 min.)
		Haute Vitesse	800	5000	11	15 (30 min.)	13.3	18.2 (30 min.)
Contre-broche	α B112Mi	Basse vitesse	1500	6000	10	15 (10 min.)	6.5	9.73(10 min.)
		Haute Vitesse	6000	7000	6	7.4 (30 min.)	1.46	1.8 (30 min.)
Vturn-A26	α B200Mi	Basse vitesse	485	900	15	22 (30 min.)	30.1	44.2 (30 min.)
		Haute Vitesse	900	3500	15	22 (30 min.)	16.2	23.8 (30 min.)
Contre-broche	α B160Mi	Basse vitesse	300	900	5.5	7.5 (15%)	17.8	24.3 (15%)
		Haute Vitesse	850	4500 (opt. 6000)	11	18.5 (15%)	12.6	21.2 (15%)

Accessoires Optionnel

Bras mesureur outils (Renishaw)

- Plus de perte de temps pour déterminer la géométrie de l'outil. Ce dispositif facilite le réglage des outils. L'opérateur à seulement besoin de mettre en contact le capteur sur la pointe de l'outil, (bras Renishaw avec capteur RP3) la valeur de la correction est mémorisée dans les références outils. Réduit également les temps de réglage après casse outils ou remplacement de celui-ci.
 - Bras manuel (MTP) : le bras est mis position manuellement.
 - Bras automatique (ATP) : le bras est mis en position automatique par la programmation.



Récupérateur de pièces (type bascule)

- Afin d'améliorer la productivité des machines, un récupérateur de pièces est disponible en option et permet de travailler avec un avance-barre.
- Ce type de récupérateur de pièces à commande hydraulique, totalement programmable, est monté près du mandrin. Un godet récupère les pièces et les poses dans un bac situé sous la porte de la machine pendant l'usinage. Ce bac peut également recevoir les pièces de la contre broche.



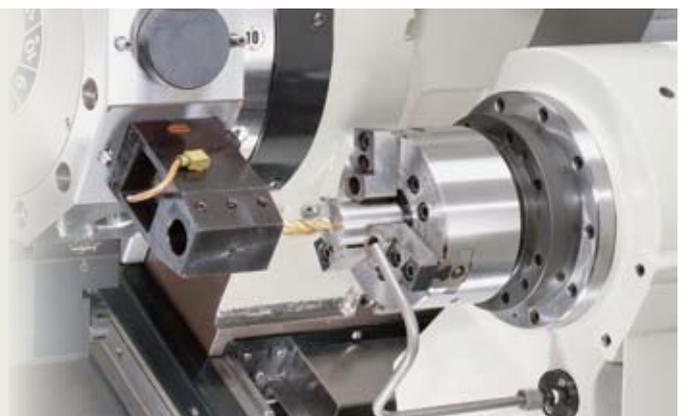
Lunette à suivre Manuel/Auto

- Large capacité de barre et un long banc du VturnA-26 permet l'usinage des arbres.
- L'absence de carter télescopique sur les glissières de la contre-pointe rend plus facile l'installation d'une lunette.
- Victor Taichung peut offrir une lunette fixe avec réglage manuel ou un support pour lunette hydraulique auto-centrante.



Contre broche

- La contre broche permettant l'usinage de la face arrière assure l'usinage total de pièce en une seule machine et réduit considérablement les temps de cycle.
- Mandrin de 125 mm sur Vturn-A16/A20S(C)V et 150 mm sur Vturn-A26 S(C)V. Le moteur broche est synchronisé avec la broche principale pour un transfert de pièce à haute vitesse de broche.
- La contre broche commandée par son propre servomoteur garanti une rotation synchronisée entre les deux broches, pour le transfert automatique des pièces. La machine avec broche de reprise est équipée d'une tourelle VDI capable d'usiner la face arrière.



Caractéristiques de la machine

Poste/Modèle		Vturn-A16 (SV) Vturn-A20 (SV)	Vturn-A16CV (SCV) Vturn-A20CV (SCV)	Vturn-A16YCV (YSCV) Vturn-A20YCV (YSCV)
Capacité				
Diamètre sur banc	mm	700 (630 limité par la porte avant)	700 (630 limité par la porte avant)	700 (630 limité par la porte avant)
Diamètre sur chariot	mm	550	550	550
Distance entre pointes	mm	630	630	630
Diamètre maxi tournage	mm	390	330	330
Diamètre standard tournage	mm	320 (294)	270 (294)	294
Capacité de la barre en	mm	40 52	40 52	40 52
Courses				
Course axe X	mm	195+25 (165+35)	135+115 (165+35)	165+35
Course axe Z	mm	600	600	600
Course axe B	mm	- (550)	- (550)	- (550)
Course axe Y	mm	-	-	± 45
Broche				
Vitesse de rotation broche en	tr/min	6000 5000	6000 5000	6000 5000
Nez de broche (mandrin) en	in	A2-5 (6") A2-6 (8")	A2-5 (6") A2-6 (8")	A2-5 (6") A2-6 (8")
Alésage de broche en	mm	52 62	52 62	52 62
Diamètre du roulement intérieur	mm	90 100	90 100	90 100
Contre-Broche (axe B)				
Vitesse de rotation en	tr/min	7000	7000	7000
Nez de broche (mandrin) en	in	A2-5 (5")	A2-5 (5")	A2-5 (5")
Alésage de broche	mm	42	42	42
Diamètre du roulement intérieur	mm	75	75	75
Tourelle				
Nb d'outils	no.	12	12	12
Nb d'outils tournants	no.	-	12 (DIN-5480)	12 (DIN-5480)
Section outil extérieur	mm	20 (opt. 25)	20 (opt. 25)	20 (opt. 25)
Diamètre outils intérieur	mm	32 (VDI-30)	VDI-30	VDI-30
Temps de changement (T-T) en	sec	0.3	0.3	0.3
Temps changement (C-C)		1.05 (Adjacent) 1.44 (Opposé)	1.05 (Adjacent) 1.44 (Opposé)	1.05 (Adjacent) 1.44 (Opposé)
Vitesse de fraisage en	tr/min	-	3000 (4000)	4000
Contre-Pointe				
Diamètre du fourreau en	mm	75	75	75
Cône intérieur		MT#4	MT#4	MT#4
Course du fourreau	mm	80	80	80
Avance travail				
Vitesse d'avance rapide	m/min	X/Z:24/24 (B: 15)	X/Z:24/24 (B:15)	X/Z:24/24 (B:15)
Vitesse d'avance travail	mm/min	X/Z=0~1260	X/Z=0~1260	X/Z=0~1260
Moteur				
Moteur broche	kW	B160Mi-5.5/7.5 B180Mi-11/15	B160Mi-5.5/7.5 B180Mi-11/15	B160Mi-5.5/7.5 B180Mi-11/15
Moteur contre broche	kW	B112M-10/15	B112M-10/15	B112M-10/15
Servomoteur	kW	X:3, Z:3 (B:3)	X:3, Z:3 (B:3)	X:3, Z:3 (B:3)
Moteur des outils tournants	kW		4.5	4.5
Lubrifiant				
Capacité du réservoir	L	290	290	290
Contrôleur				
FANUC		0i-TD	0i-TD	0i-TD (10.4")
Machine				
Puissance	kVA	31.3 (53.8) 40.0 (62.5)	36.3 (57.5) 46.3 (67.5)	42.5 (65.0) 52.5 (75.0)
L x l x H	mm	4352 x 1750 x 1850	4352 x 1740 x 1850	4352 x 1740 x 2250
Poids net	kg	5700 (5900) 5800 (6000)	5700 (5900) 5800 (6000)	6300 (6500)

Vturn-A26/85 (SV)
Vturn-A26/130 (SV)

Vturn-A26/85CV (SCV)
Vturn-A26/130CV (SCV)

Vturn-A26/85YCV (YSCV)
Vturn-A26/130YCV (YSCV)

900 (800 limité par la porte avant)	900 (800 limité par la porte avant)	900 (800 limité par la porte avant)
700	700	700
910	950	950
1360	1400	1400
420 (381)	351 (381)	381
340 (294.5)	285 (294.5)	294.5
75	75	75

210+50 (190.5+69.5)	142.5+117.5 (190.5+69.5)	190+69.5
850	850	850
1300	1300	1300
- (830)	- (830)	- (830)
- (1280)	- (1280)	- (1280)
-	-	± 55

3500	3500	3500
A2-8 (10")	A2-8 (10")	A2-8 (10")
86	86	86
130	130	130

4500 (opt. 6000)	4500 (opt. 6000)	4500 (opt. 6000)
A2-5 (6")	A2-5 (6")	A2-5 (6")
52	52	52
90	90	90

12	12	12
-	12 (DIN-5480)	12 (DIN-5480)
25	25	25
50 (VDI-40)	VDI-40	VDI-40
0.3	0.3	0.3
1.05 (Adjacent) 1.44 (Opposé)	1.05 (Adjacent) 1.44 (Opposé)	1.05 (Adjacent) 1.44 (Opposé)
-	3000 (4000)	4000

110	110	110
MT#5 (opt. MT#4)	MT#5 (opt. MT#4)	MT#5 (opt. MT#4)
100	100	100

X/Z:24/24 (B:15)	X/Z:24/24 (B:15)	X/Z:20/20, Y:7 (B:15)
X/Z=0~1260	X/Z=0~1260	X/Z=0~1260

B200Mi-15/22	B200Mi-15/22	B200Mi-15/22
B160M-5.5/7.5	B160M-5.5/7.5	B160M-5.5/7.5
X:3, Z:4 (B:3)	X:3, Z:4 (B:3)	X:4, Z:4, Y: 4 (B:3)
	4.5	4.5

360	360	360
410	410	410

Oi-TD	Oi-TD	Oi-TD (10.4")
-------	-------	---------------

50.0 (63.8)	56.3 (70.0)	63.8 (76.3)
4813 x 2100 x 1935 5493 x 2100 x 1935	4813 x 2100 x 1935 (2325) 5493 x 2100 x 1935 (2325)	4813 x 2100 x 2325 5493 x 2100 x 2325
7600	7600 (7800)	7700 (7900)
9000	9000 (9200)	9100 (9300)

Accessoires standard:

- Mandrin hydraulique avec mors doux
- Contre-pointe programmable
- Convoyeur de copeaux et chariot
- Climatisation armoire électrique
- Carénage intégral
- Manivelle électronique
- Dotation porte outils (seulement tourelle standard)
- Lubrification automatique
- Lavage carter axe Z
- Visualisation avertissement fin de cycle

Accessoires optionnels:

- Mors dur
- Bras de mesure outils (Renishaw)
- Bras de mesure outils automatique (Renishaw)
- Récupérateur de pièces (type bascule)
- Mandrin hydraulique KITAGAWA
- Porte automatique
- Interface avance-barre
- Equipement d'air comprimé
- Arrosage haute pression pompe grundfos SPK4-8
- Déshuileur
- Contre broche
- Mandrin 12" / 3000 tr/min
- Passage en barre (75mm sur Vturn-A20, 91mm sur Vturn-A26)
- Système de robot portique
- Contrôle Fanuc Oi-TD (10,4") conversationnel MGI
- Contrôle Fanuc 31i/32i/18ii/21i

Spécification contrôle Fanuc Oi-TD / 21i-TB / 18i-TB

Standard:

ITEM	SPECIFICATION	DESCRIPTION
Axes contrôlés:		
1.	Axes contrôlés	2 Axes (X, Z)
2.	Axes contrôlés simultanément	Position/Lineaire interpolation/Circulaire interpolation (2/2/2)
3.	Incrément minimale d'entrée	0.001mm / 0.0001 inch / 0.001 deg.
4.	Incrément minimale d'entrée 1/10	0.0001mm / 0.00001 inch / 0.0001 deg.
5.	Valeur commandée maximale	± 99999.999mm (± 9999.999in)
6.	Contrôle accélération/décélération	Std.
7.	Servo commande HRV	Std.
8.	Conversion pouce/métrique	Std. (G20/G21)
9.	Verrouillage	Axes / chaque Axes / départ block
10.	Verrouillage machine	Axes / Chaque Axes
11.	Arrêt d'urgence	Std.
12.	Dépassement fin de course	Std.
13.	Vérification fin de course mémorisée 1	Std.
14.	Image miroir	Chaque Axes
15.	Chanfrein activé/désactivé	Std
16.	Poursuite	Std.
17.	Détection surcharge inattendue	Std. (Utilisé contrôle charge outil)
18.	Position fin de course (with Victor's own PLC)	Std. (utilisé pour sécurité)

Opération:

1.	Opération automatique	Std.
2.	Opération MDI	MDI B
3.	Opération DNC	lecteur / Interface est Requis
4.	Opération DNC avec carte mémoire	PCMCIA Carte est Requisite
5.	Recherche numéro de programme	Std.
6.	Recherche numéro de séquence	Std.
7.	Comparaison numéro de séquence et stop	Std
8.	Mémoire tampon	Std.
9.	Cycle à vide	Std.
10.	Block à block	Std.
11.	Avance JOG	Std.
12.	Retour position référence en manuel	Std.
13.	Avance manivelle	1 Unit / Each Path
14.	Résolution avance manivelle	X1, X10, X100

Interpolation:

1.	Positionnement	G00
2.	Filetage/avance synchrone	Std.
3.	Filetage à filets multiple	Std.
4.	Arrêt du cycle de filetage	Std.
5.	Filetage en continu	Std. (G76)
6.	Filetage à filets multiples	Std. (G34)
7.	Interpolation linéaire	G01
8.	Interpolation circulaire	G02, G03 (multi-quadrant possible)
9.	Temporisation	G04
10.	Fonction de saut	G31
11.	Retour position origine	G28
12.	Vérification retour position origine	G27
13.	Retour position origine 2	Std.

Avance:

1.	Avance rapide	Std.
2.	Réglage avance rapide	F0, 25%, 50%, 100%
3.	Avance par minute	G98 (mm / min)
4.	Avance par tour	G99 (mm/rev)
5.	Commande de vitesse tangentielle	Std.
6.	Serrage de la vitesse de coupe d'avance	Std.
7.	Accélération / décélération automatique	: linéaire avance rapide/Vitesse de coupe: exponentielle
8.	Contrôle accélération / décélération avance rapide	Std. (sur 21i/18i)
9.	Accélération / décélération vitesse d'avance interpolation	Std.
10.	Réglage vitesse d'avance	0-150%
11.	Réglage vitesse JOG	0-100%
12.	Arrêt des avances	Std.

Entrée de programme:

1.	EIA/ISO Reconnaissance automatique	Std.
2.	Saut de macro	Std.
3.	Contrôle parité	Std.
4.	Contrôle entrée/sortie	Std.
5.	Saut de block optionnel	1
6.	Désignation maximale	± 8-Digit
7.	Numéro de programme	O4-Digit
8.	Numéro de séquence	N5-Digit
9.	Programmation absolu / incrémentale	G90/G91 (G code System B)
10.	Entrée du point décimal / programmation du point décimal type calculatrice	Std.
11.	Entrée unité de temps multiplié par 10	Std.
12.	Programmation diamètre / rayon	Std.
13.	Sélection du plan	G17, G18, G19
14.	Réglage automatique origine pièce	Std.
15.	Système de coordonnées origine pièces	G52, G53, G54--G59
16.	Entrée directe des dimensions du dessin	Std.
17.	Code G Système A	Std.
18.	Chanfrein, Rayon de coin R	Std.
19.	Programmable Data Input (G10)	Std.
20.	Appel de sous programme	4 boucles
21.	Macro client B	Std.
22.	Cycles fixe	Std.
23.	Cycles fixes répétitifs	Std. (G70-G76)
24.	Cycles fixes répétitifs 2 (Profilé poche)	Std. (G70-G76 type II)
25.	Cycle fixe pour perçage	Std.
26.	Format de programme	FANUC Std. format
27.	Arrêt programme / Fin de programme	M00 / M01 / M02 / M30

Fonction auxiliaire: Fonction vitesse broche

1.	Verrouillage de fonction auxiliaire	Std.
2.	Fonction vitesse broche	Std.
3.	Contrôle de vitesse Constante	Std.
4.	Réglage vitesse de broche	50-120%
5.	Sortie actuelle vitesse broche	Std.
6.	1 st Orientation broche	Std.
7.	1 st Fonction commutation sortie broche	Std.

8.	Fonction code M	M3 digit
9.	Fonction code S	S4 digit
10.	Fonction code T	T4 digit
11.	Taraudage rigide (broche)	Std.

Fonction outil & Compensation outil:

1.	Fonction outils	T7+1/T6+2digits
2.	Nombre de correcteur outil	± 6-digit 64 paires
3.	Compensation R nez d'outil	Std. (G40/G41/G42)
4.	Géométrie outil/Compensation usure	Std.
5.	Nombre de correcteur outil (total)	64 sets
6.	Correction automatique outil	Std.
7.	Entrée directe mesure de l'outil B	Std.

Compensation de précision:

1.	Compensation du jeu	Avance rapide / Avance travail
2.	Compensation de l'erreur du pas	Std.

Edition:

1.	Longueur du programme pièce (in total)	640m (O/21i), 1280m (18i)
2.	Nombre de programme en mémoire (in total)	400 (O/21i/18i)
3.	Edition programme pièce	Std.
4.	Protection de programme	Std.
5.	Edition en arrière-plan	Std.

Réglage et affichage:

1.	Affichage d'état	Std.
2.	Fonction horloge	Std.
3.	Affichage position réelle	Std.
4.	Affichage du programme	Nom du programme 31 caractères
5.	Affichage et réglage des paramètres	Std.
6.	Fonction autodiagnostic	Std.
7.	Affichage alarme	Std.
8.	Affichage historique alarme	25
9.	Affichage historique des messages opérateur	Std.
10.	Fonction d'aide	Std.
11.	Affichage temps de travail et nombre de pièces	Std.
12.	Affichage de la vitesse Réelle	Std.
13.	Affichage de la vitesse de broche réelle code T	Std.
14.	Affichage graphique dynamique	Std.
15.	Ecran réglage servo	Std.
16.	Affichage configuration matériel / logiciel	Std.
17.	Affichage multi langage	Std.
18.	Clé de protection des données	Std.
19.	Effacement de l'écran	Std.
20.	Ecran réglage broche	Std.
21.	Couleur LCD / MDI	8.4" (O/TC), 10.4" (O/21i/18i)

Entrée/Sortie de données:

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

Fonction axes C (utilise sur modèle CV):

1.	Contrôle dilatation axes	Std.
2.	Contrôle dilatation axes simultanément	Std.
3.	Désignation axes rotatif	Std.
4.	Retournement axes rotatif	Std.
5.	Contrôle des axes PMC	Std.
6.	Polar Coordinate Interpolation	Std. (G112/G113)
7.	Interpolation cylindrique	Std. (G107)
8.	Contrôle de contournage	Std.
9.	Rotation système de coordonnées	Std.
10.	Taraudage rigide (C-axes) with PMC de Victor	Std.

2 Fonction broche (utilisés sur B/BCV modèle)

1.	Contrôle multi broche	Std.
2.	Orientation broche 2	Std.
3.	Contrôle commutation sortie broche 2	Std.
4.	Contrôle synchrone	Std.
5.	Contrôle synchrone simple broche	Std.

OPTIONS:

Avec matériel inclus :	Oi	21i	18i	
1.	Programmation conversationnelle (Manuel guide I)*1	<input type="checkbox"/>	Std.	Std.
2.	Programmation conversationnelle (Cap II)	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.	Data server (avec PCB and ATA carte)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.	Ethernet (10Mbps)	N.A.	Std.	Std.
5.	Ethernet rapide (100Mbps, disponible Data server)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.	Durée de vie outils	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.	Longueur du programme mémorisé 1280mm (total)	N.A.	<input type="checkbox"/>	Std.
8.	Longueur du programme mémorisé 2560mm (total)	N.A.	N.A.	<input type="checkbox"/>
9.	Redémarrage du programme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.	Saut de blocks optionnel 2-9 blocks	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11.	Tournage polygone (par axe C) avec PLC Victor	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12.	Avance manivelle 2 (2nd MPG)	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13.	Interface E/S 2 (2nd RS232 interface)	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14.	Entrée donnée externe	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15.	Profibus	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

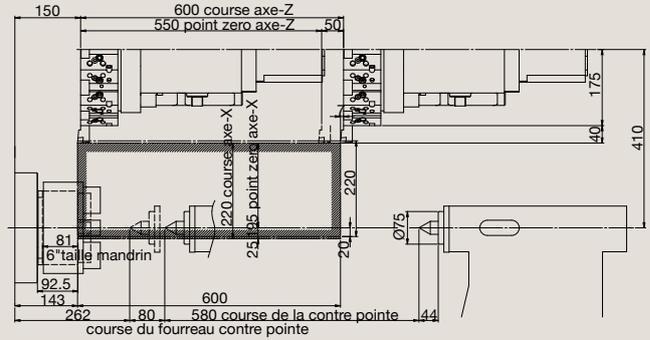
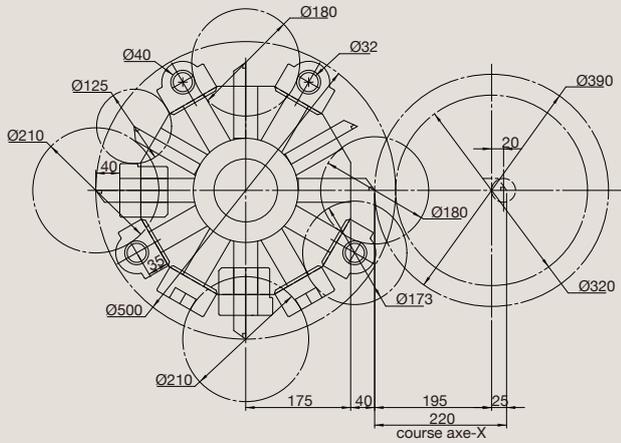
Sans matériel inclus:

16.	Numéro de programme O8-digit	N.A.	N.A.	<input type="checkbox"/>
17.	Filetage circulaire (G35)	N.A.	N.A.	<input type="checkbox"/>
18.	Interpolation circulaire rayon 9 - digit	N.A.	N.A.	<input type="checkbox"/>
19.	Correction valeur outils 7 digits	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
20.	Nombre de programme mémorisé 1000 (in total)	N.A.	N.A.	<input type="checkbox"/>
21.	Système code G B/C	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
22.	Type de format S 15	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
23.	Play back	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
24.	Conversion coordonnées trois dimension	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
25.	Entrée directe de valeur mesurée broche N° 2	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
26.	Contrôle AI NANO (G5.1 Q1)	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
27.	Bell-type accélération / décélération Interpolation avant pré-lecture de blocks	N.A.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

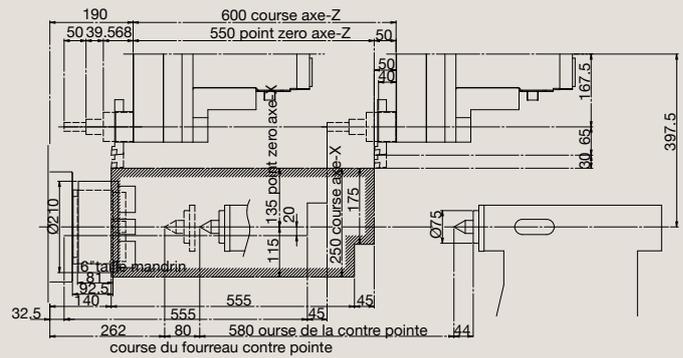
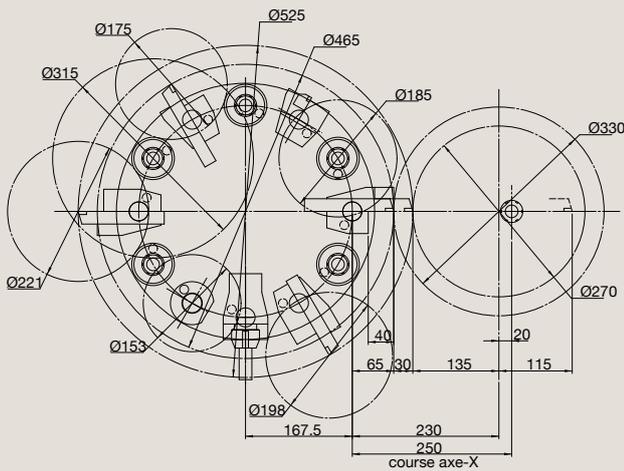
*1. Manuel guide I est disponible avec écran 10.4" LCD.

DESSIN TECHNIQUE

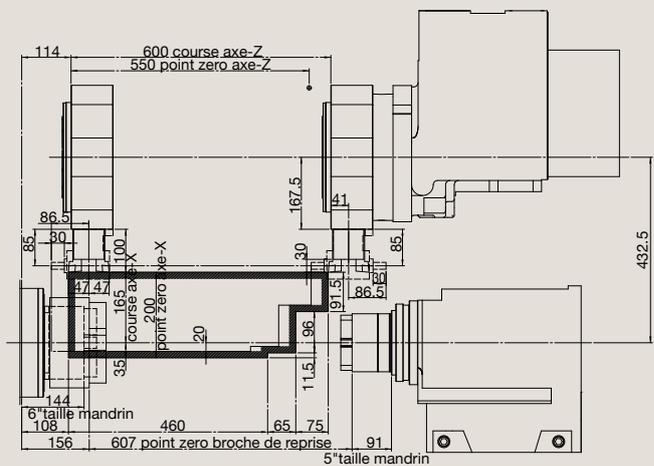
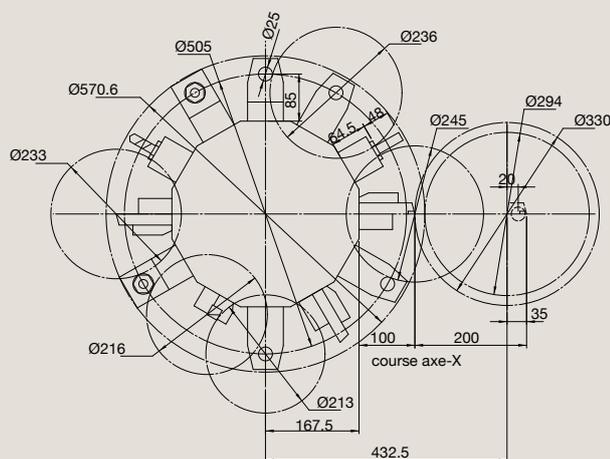
Vturn-A16 avec Tourelle Standard



Vturn-A16CV avec axe C & Tourelle VDI

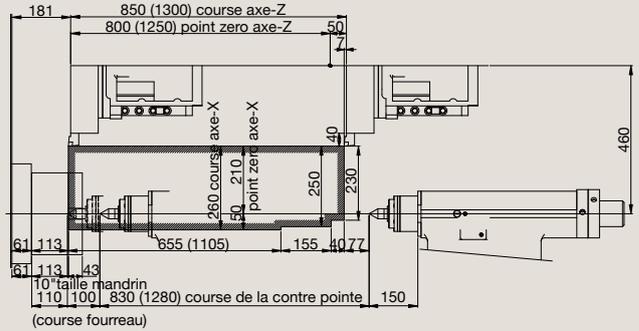
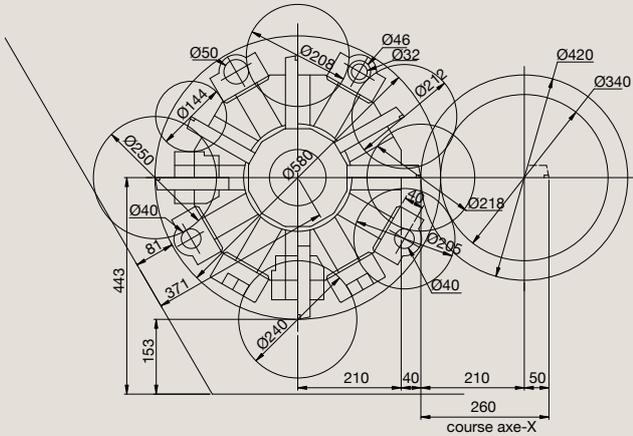


Vturn-A16SCV avec broche de reprise & tourelle VDI



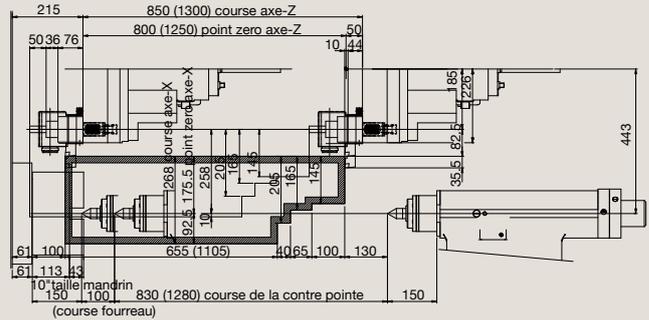
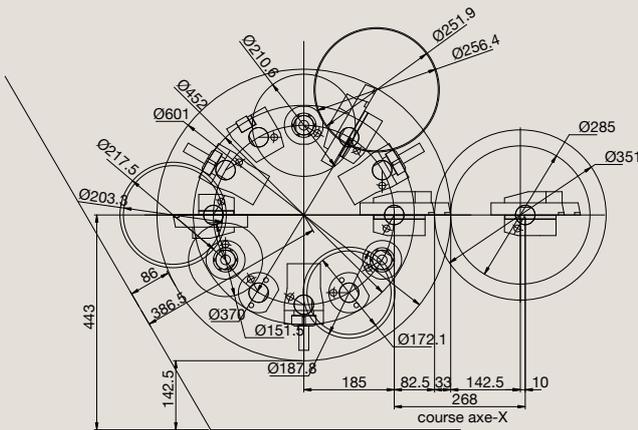
DESSIN TECHNIQUE

Vturn-A26 avec Tourelle Standard



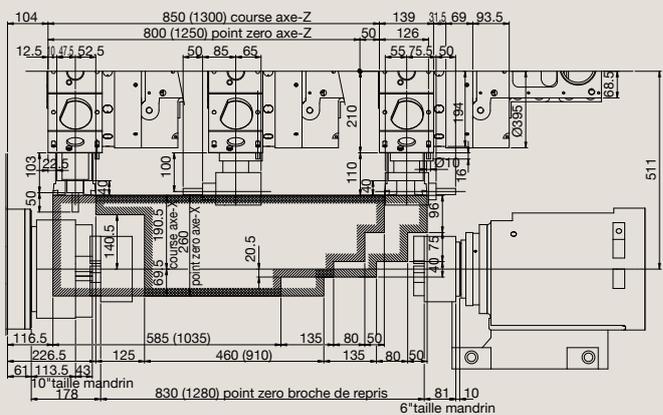
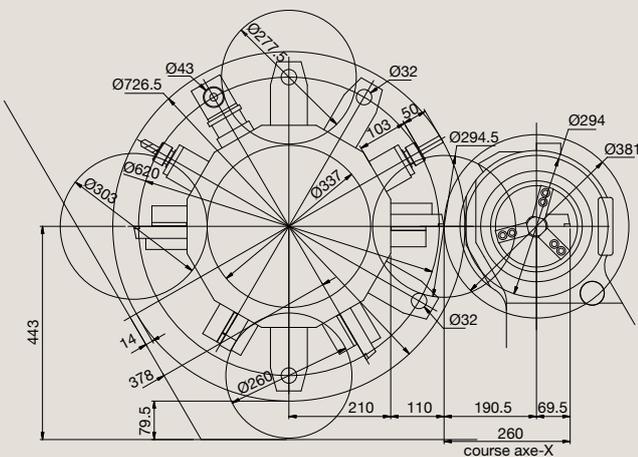
() for Vturn-A26/130

Vturn-A26CV avec axe C & Tourelle VDI



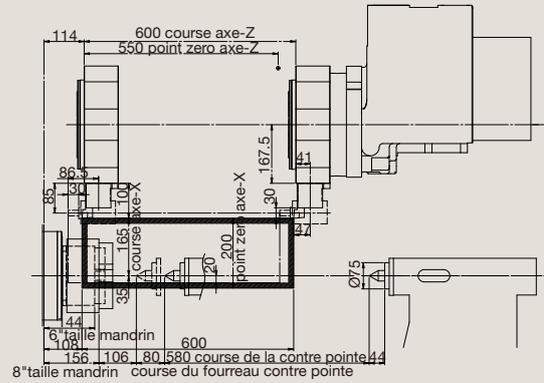
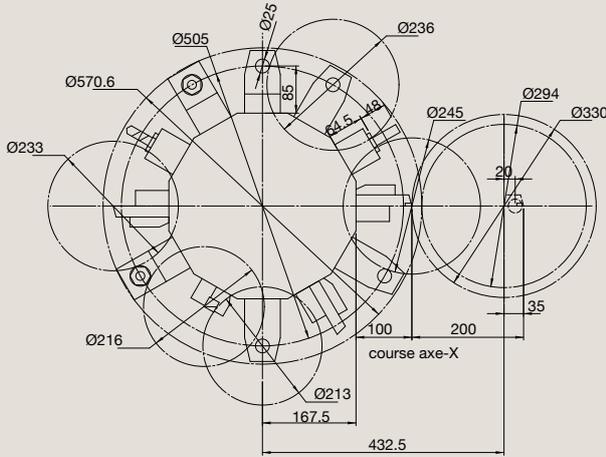
() for Vturn-A26/130

Vturn-A26SCV avec broche de reprise & tourelle VDI

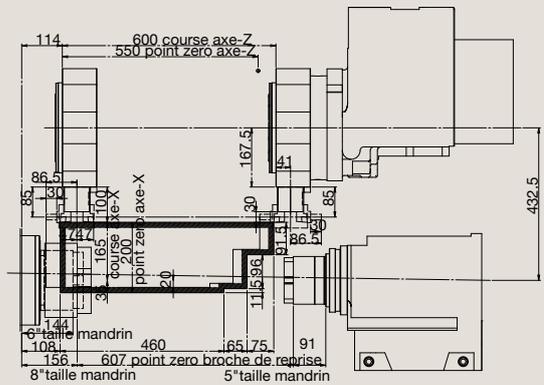
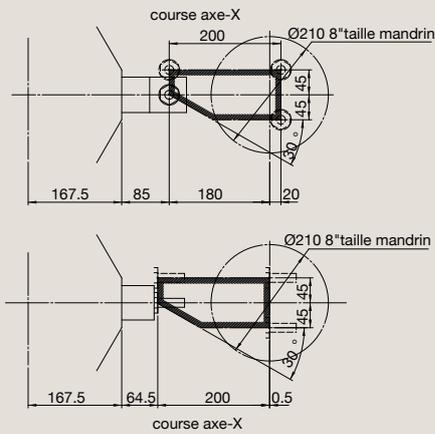


() for Vturn-A26/130

Vturn-A16/20Y(S) CV avec axe vertical Y



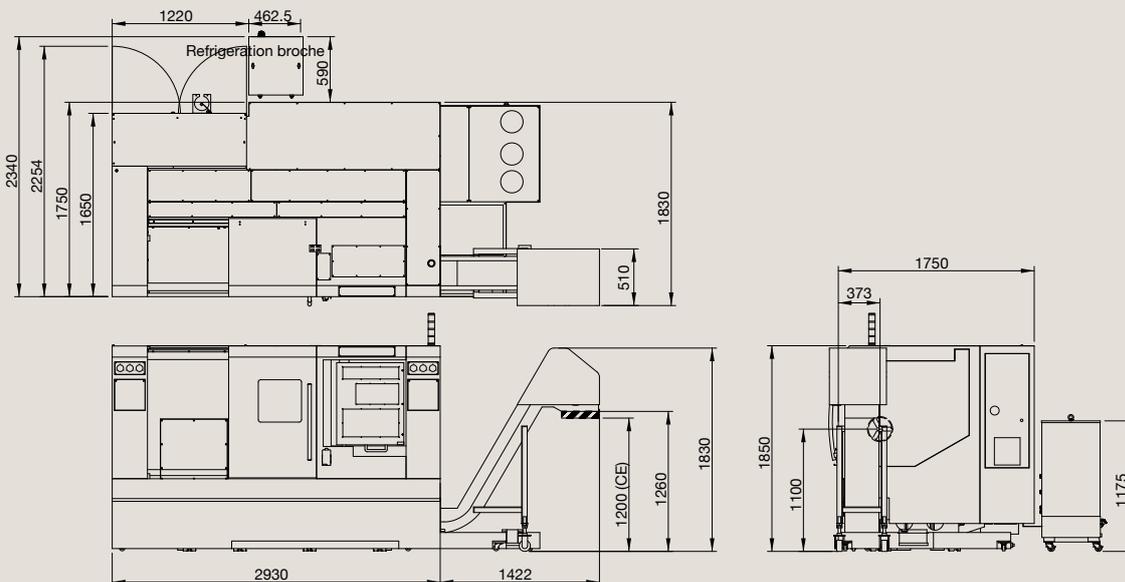
Vturn-A16/A20YCV



Vturn-A16/A20YSCV

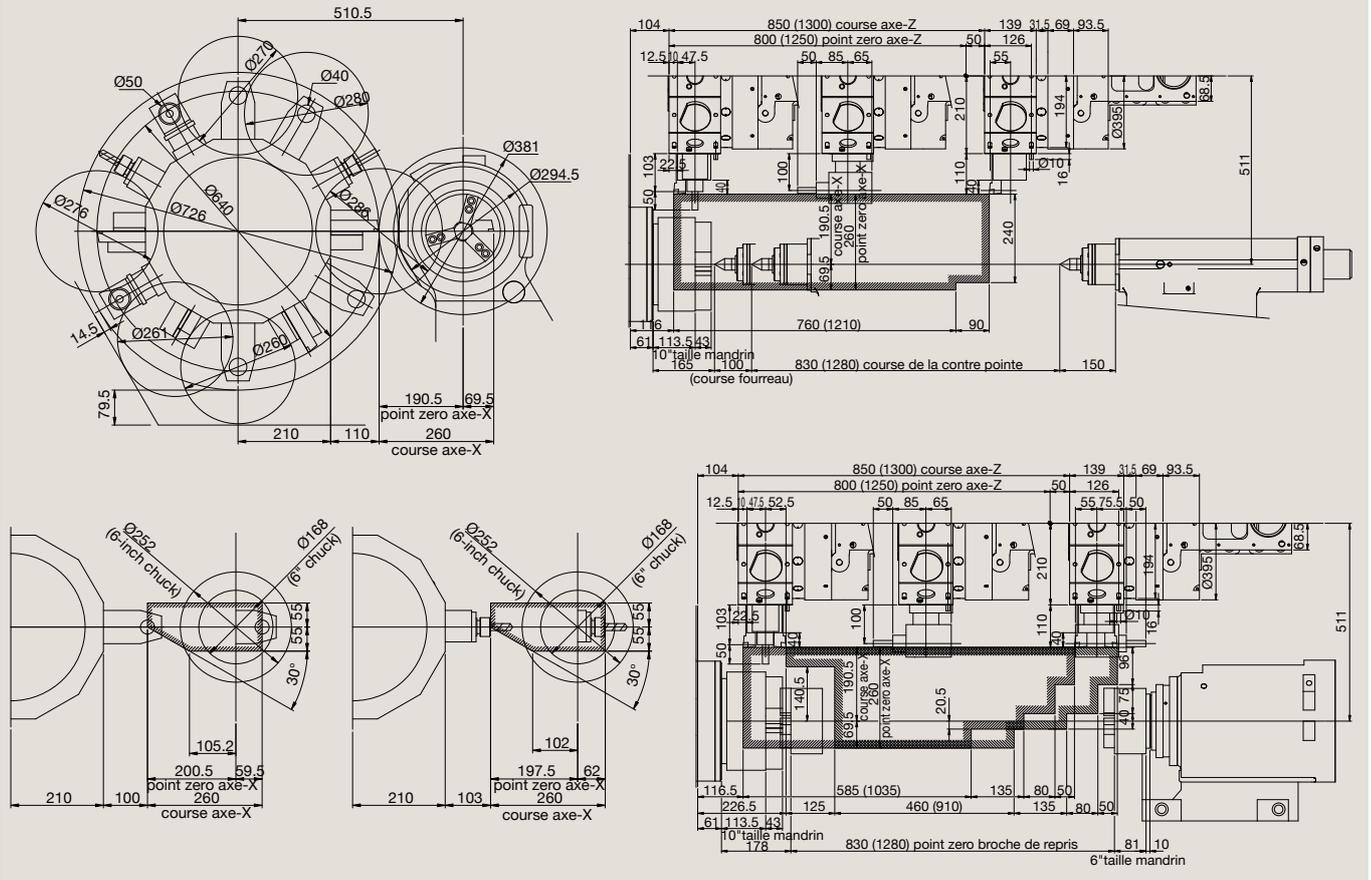
Plan d'installation

Vturn-A16/A20



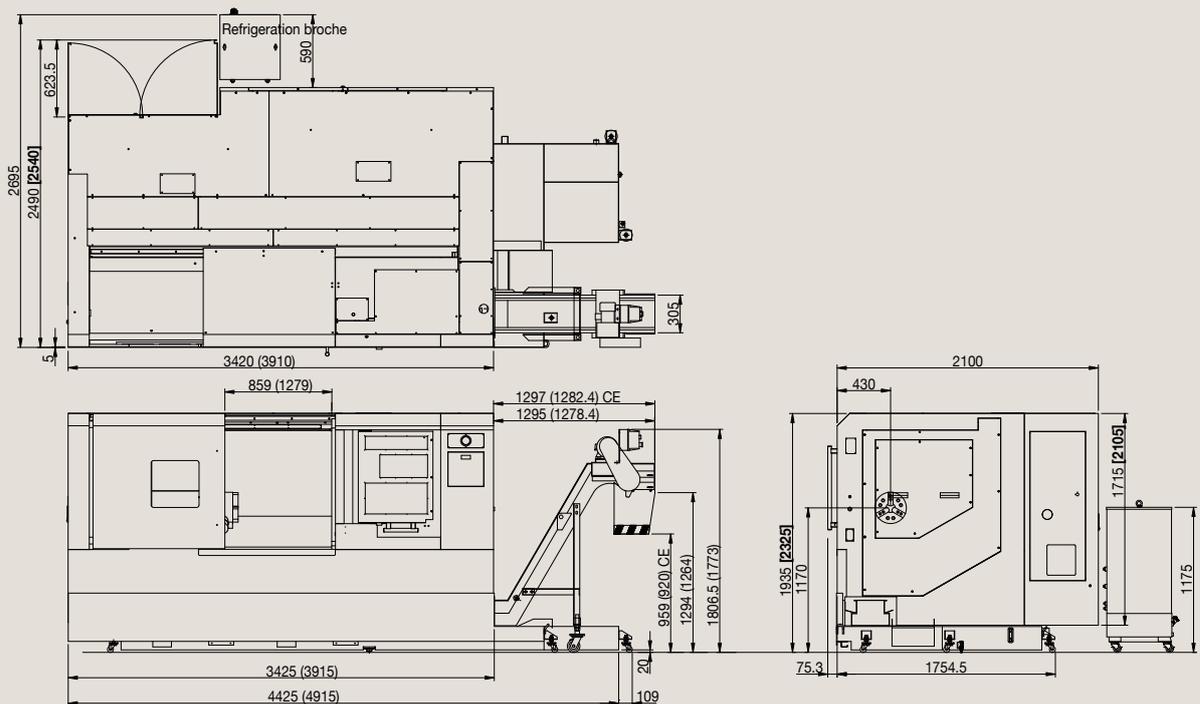
DESSIN TECHNIQUE

Vturn-A26Y(S)CV avec axe vertical Y



Plan d'installation

Vturn-A26





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 TAICHUNG de répondre aux besoins de demain.

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

Etant à la fois approuvé ISO 9001 et membre de la fonte Meehanite, 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.



VTplus-20 avec robot portique



Vturn-V24W pour l'usinage de jante



Vturn-V560 tour vertical



VictorTaichung profile:
Sales turnover: USD 218.0 mil's (in 2010)*
No. of employees: 1101
*Exchange rate: 1 USD=30 TWD.



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 CNC (UK) Ltd.
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 (Guangzhou)
TEL : 86-20-82264885
FAX : 86-20-82264861
JIANRONG PRECISION Machinery (Shanghai)
TEL : 86-21-59768018
FAX : 86-21-59768008