

Art of Smooth Performance

V TURN

S20/S26/S36

Strong
and
Steady
Turning
Center

- *Servo tourelle (S20(CM), S26(CM), S36CM)*
- *Banc incliné une pièce*
- *Glissières prismatiques*
- *Grande force de poussée*
- *Axe-C disponible*
- *Pupitre de contrôle pivotant*



Souple & Performant

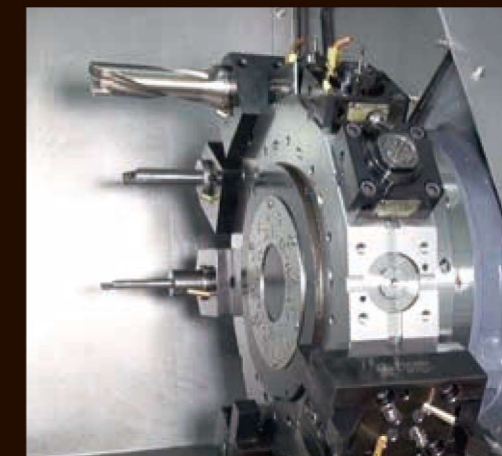
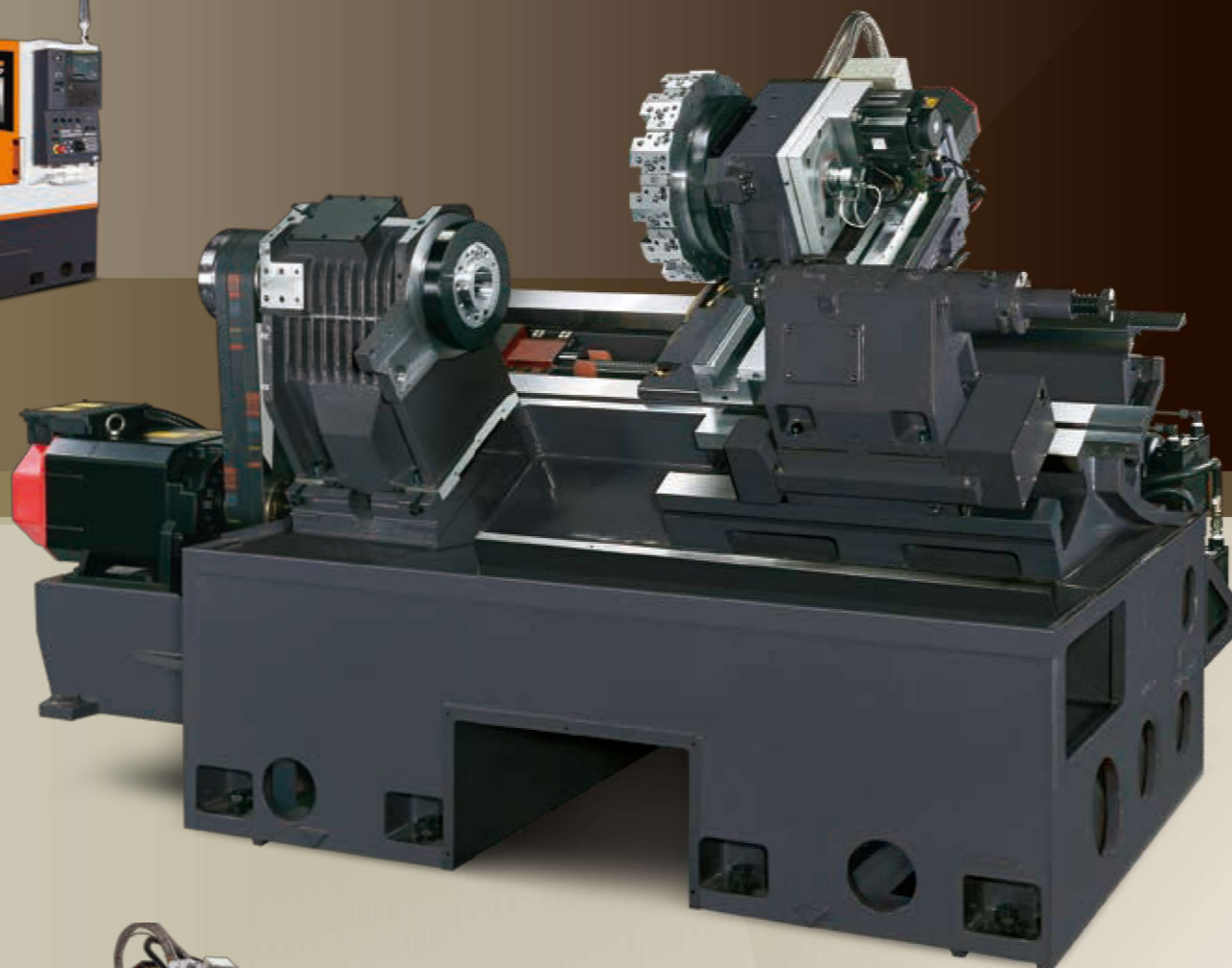


Vturn-S20 Turning center

- Banc incliné 30° une pièce
- Grand passage sur banc diam 600 mm
- Mandrin 200 mm / 4200 t/mn
- Course axe Z 400 / 600 mm (S20/40, S20/60)
- Contre pointe programmable
- Longueur machine 2300 mm seulement Vturn-S20/40
Avec convoyeur de copeaux arrière
- Avances rapides élevées 20/24 m/min (X/Z)
- Axe-C disponible



Vturn-S20/40

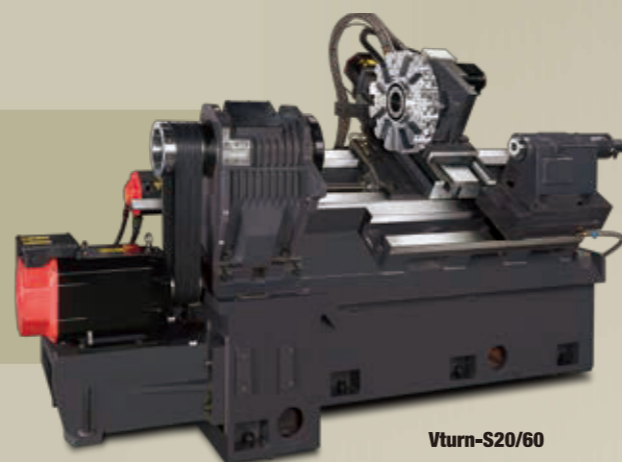
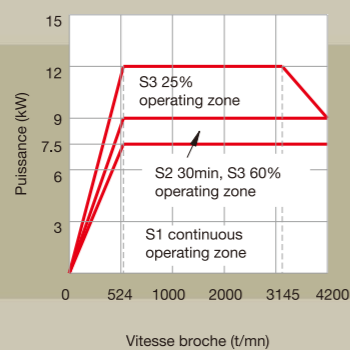
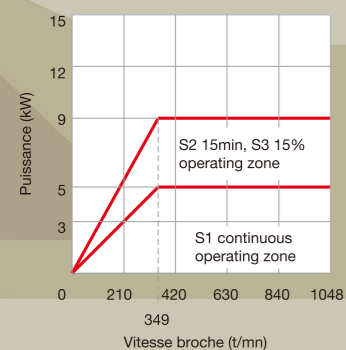


Servo Tourelle 0.8 sec. (outil adjacent)

- Temps index tourelle 0.8 sec (adj.), 1.0 (opposé)
- Poussée importante (axe-Z) 852 kgf (8.36 kN)
- Option tourelle motorisée BMT-55 (accouplement 3-pièces)
- 12 positions motorisées
- Puissance fraisage 2.2 kW / 4000 t/mn (opt. 6000 t/mn)
- Tourelle Victor Taichung

Broche 12 kW (S3-15%)

- Couple broche 246 Nm (S3-15%)
- A seulement 349 t/mn
- Roulements type NN (rouleaux)
- Courroie courte
- Broche fabrication Victor Taichung



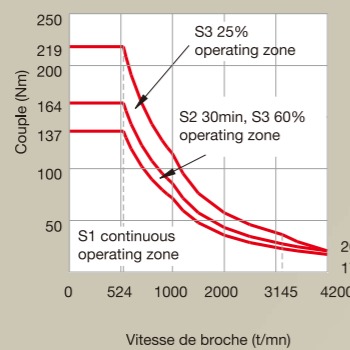
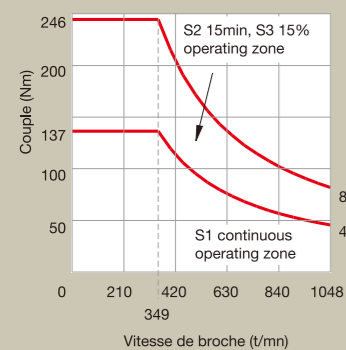
Vturn-S20/60



Vturn-S20/60



Vturn-S20/40



Glissières prismatiques 55/70 mm (X/Z)

- Avances rapides élevées 20/24 m/min
- Opérations souples
- Fonderie Victor Taichung

Contre pointe CM-4

- Clamage par double piston
- Déplacement par accrochage tourelle
- Opt. CM-3 avec fourreau tournant

Convoyeur ou sortie à droite

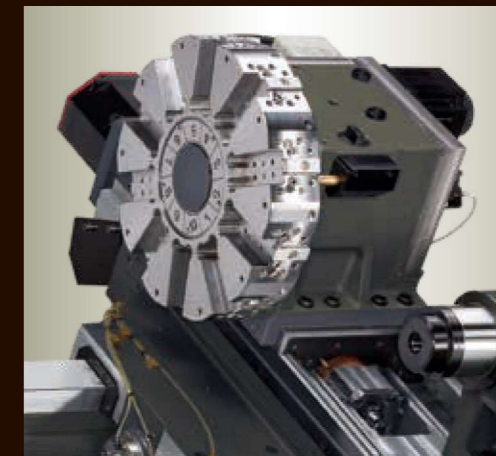
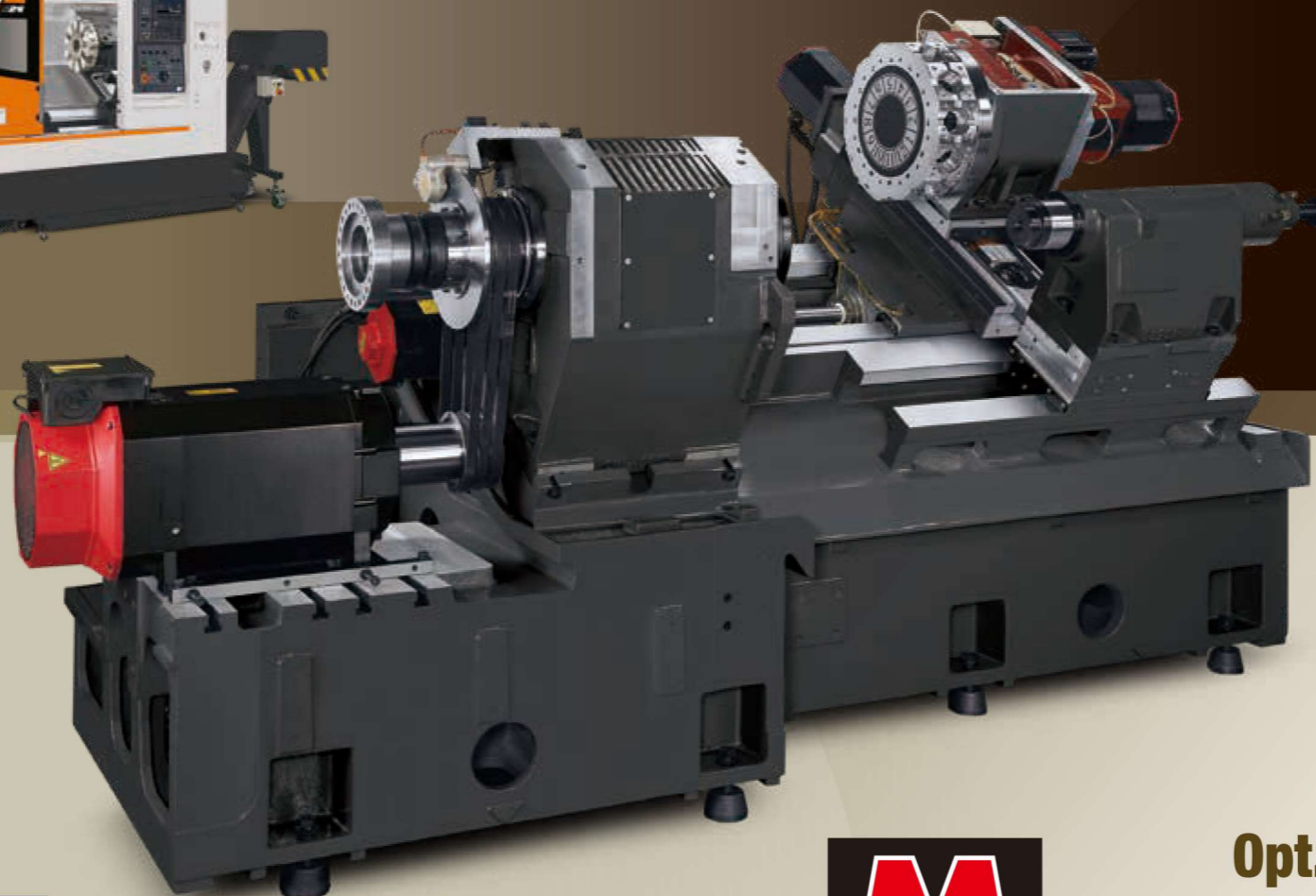
- Structure rectangulaire pour sortie arrière du convoyeur (Vturn-S20/40 seulement) faible encombrement en longueur (2300 mm)
- Un système robot Gantry peut être adapté pour haute productivité

Souple & Performant



Vturn-S26 Turning center

- Banc incliné 30° une pièce
- Grand passage sur banc diam 600 mm
- Mandrin 250 mm / 3500 t/mn
- Course axe Z 610 / 1100 mm (S26/60, S26/110)
- Grande force de poussée 1582 kgf
- Avances rapides élevées 18/24 m/min (X/Z)
- Axe-C disponible

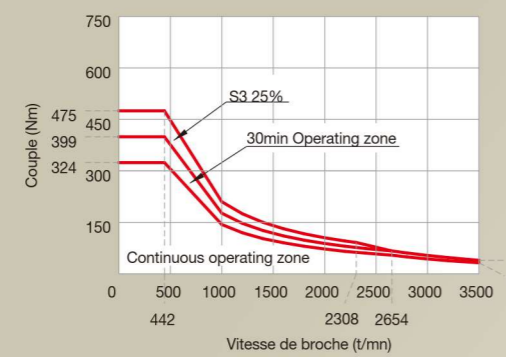
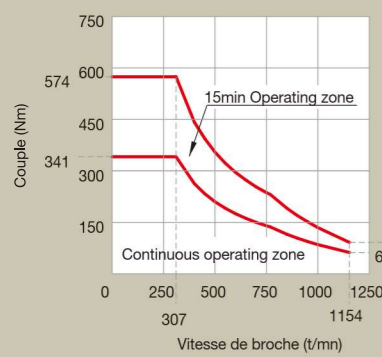
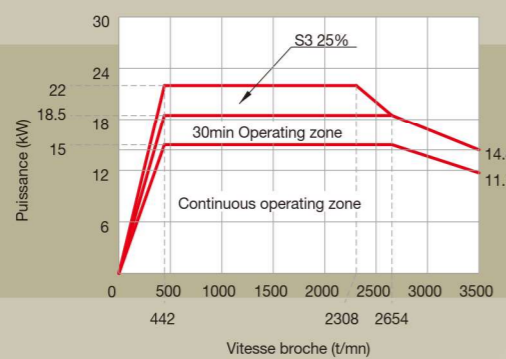
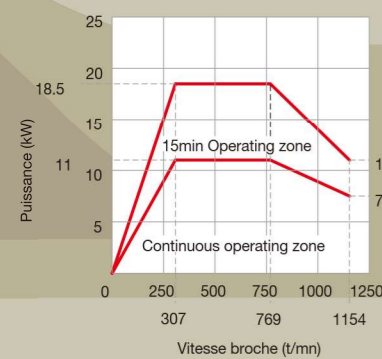


Servo Tournelle 0.8 sec. (Outil adjacent)

- Tournelle Victor Taichung
- Temps index tournelle 0.8 sec (adj.), 1.0 (opposé)
- Poussée importante (axe-Z) 1441 kgf (14.1 kN)
- Option tournelle motorisée BMT-65 (accouplement 3-pieces)
- 12 positions motorisées
- Puissance fraiseage 4.5 kW / 4000 t/mn (opt. 6000 t/mn)

Broche 22 kW (S3-25%)

- Couple broche 574 Nm (S3-25%)
- A seulement 307 t/mn
- Roulement type NN (type rouleaux)
- Courroie courte
- Broche Victor Taichung



Bobinage bas
Fanuc motor α IP30

Conventional design
with much longer belts



Certificated Casting
GA350

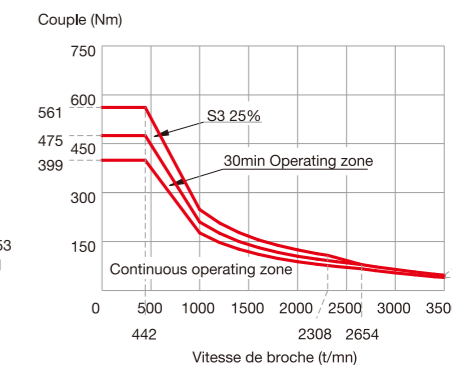
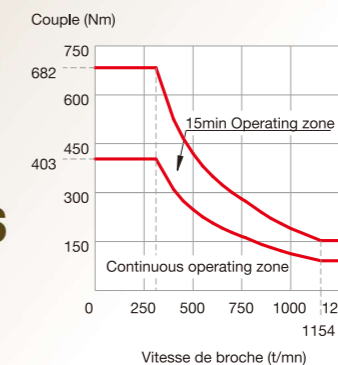
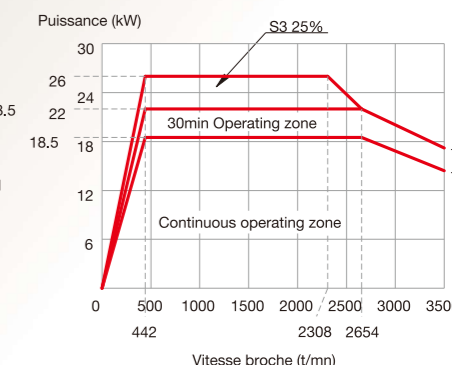
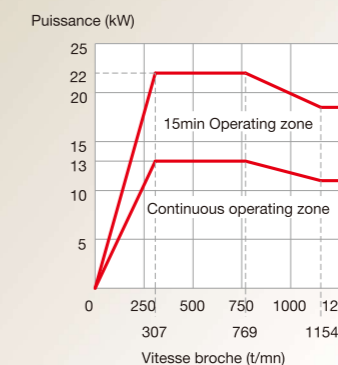
Contre pointe CM-5

- Clampage par double piston
- Déplacement par accrochage tournelle
- Opt. CM-4 avec fourreau tournant

Glissières Prismatiques 64/80 mm (X/Z)

- Avances rapides élevées 18/24 m/min
- Opération souple
- Fonderie Victor Taichung

Opt. Broche 26 kW (S3-25%)



Bobinage bas

Bobinage haut

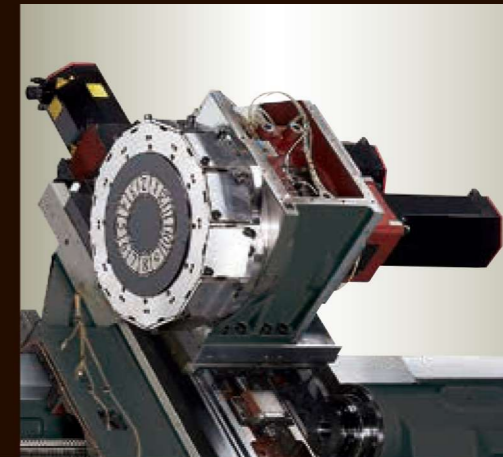
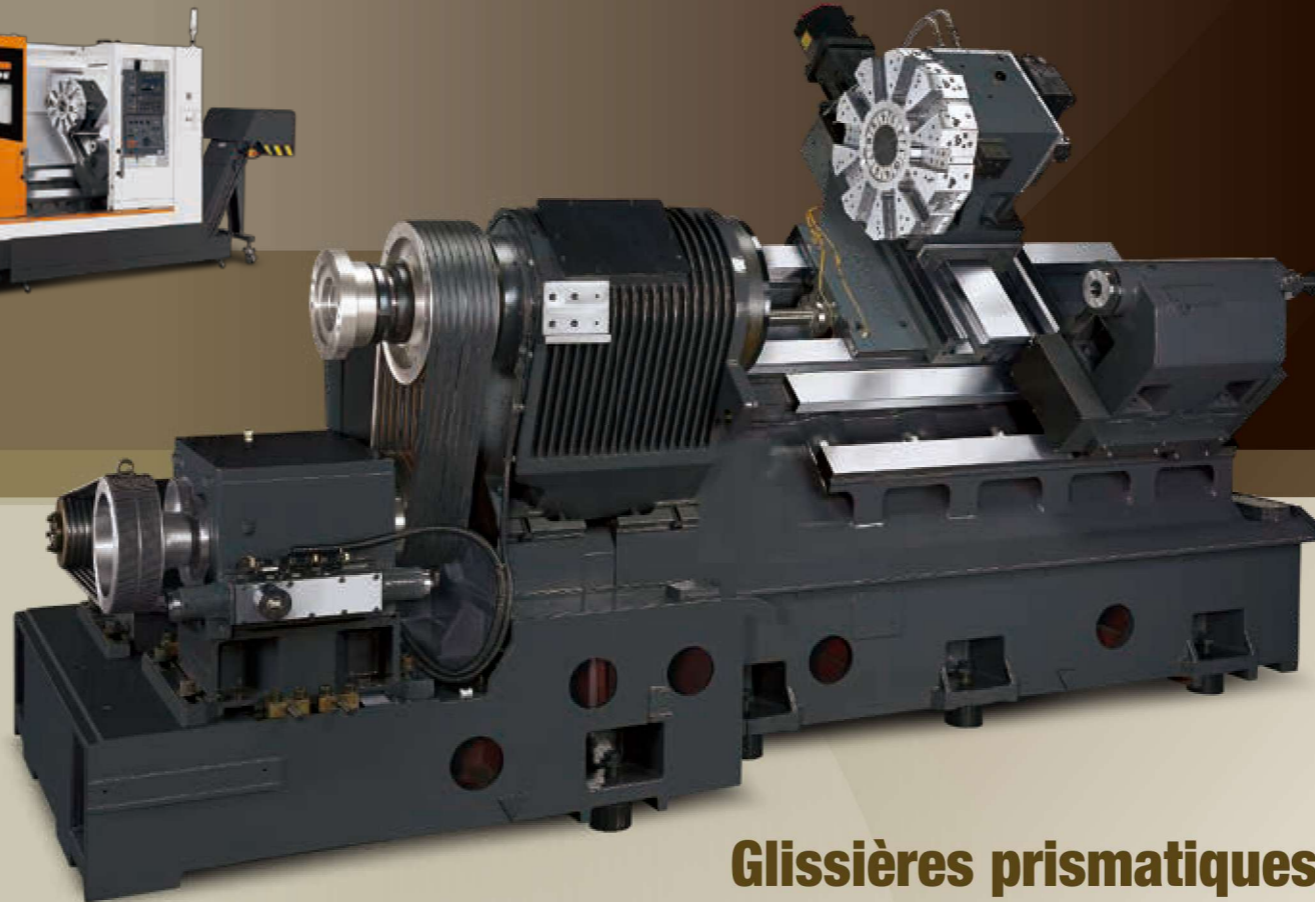
Fanuc motor α IP40

Haute performance avec boîte de vitesse 2 gammes



Vturn-S36 Turning center

- Broche A2-11 avec boîte 2 gammes
- Banc incliné 45° une pièce
- Grand passage sur banc 780 mm
- Mandrin 300 mm / 2500 t/mn
- Course axe Z 850 / 1250 mm (S36/85, S36/125)
- Grande force de poussée 1582 kgf
- Vitesse d'avances rapides élevées 18/20 m/min (X/Z)
- Axe-c disponible avec moteur de broche Plus puissant



Boîte de vitesse 2 étages.

Tourelle Victor

- Temps index tourelle 0.9 sec. (adj.), 1.8 sec. (opposé)
- Poussée importante (axe-Z) 1582 kgf (15.5 kN)
- Option Tourelle motorisée BMT-75 (accouplement 3-pieces)
- 12 positions motorisées
- Puissance fraisage 7 kW / 3000 t/mn

Glissières prismatiques 85/90 mm (X/Z)

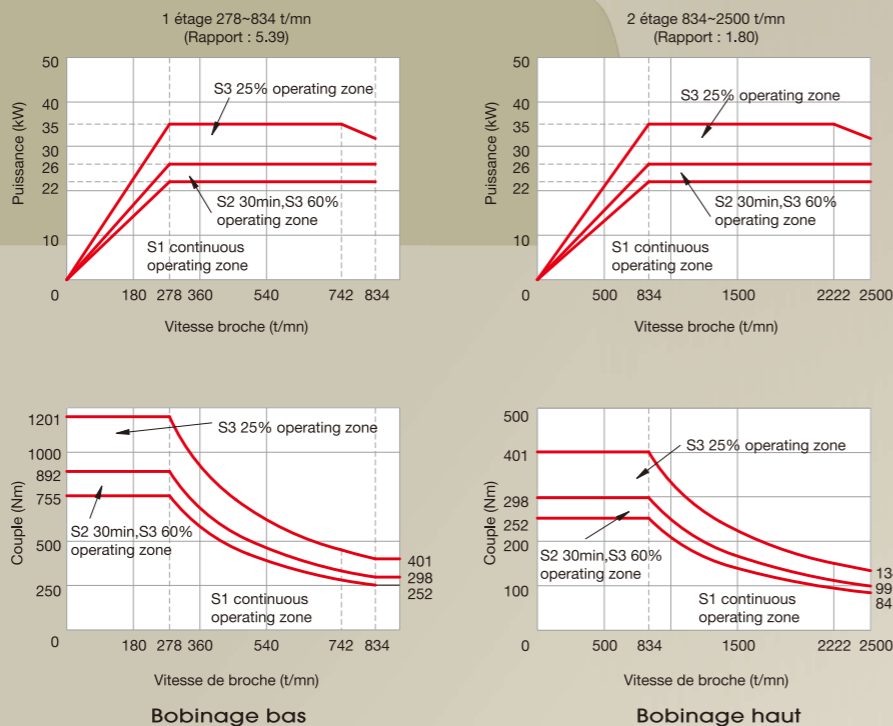
- Avances rapides élevées 18/20 m/min
- Opération souple

Contre pointe CM-5

- Clampage par double piston
- Déplacement par accrochage tourelle
- Opt. CM-4 avec fourreau tournant

Broche 35 kW (S3-25%)

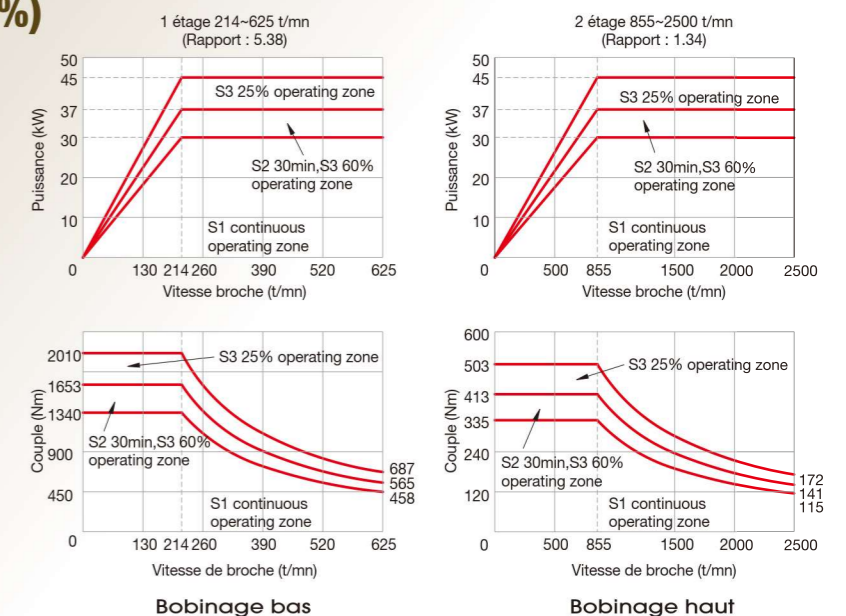
- Nez de broche A2-11 avec BV Deux gammes
- Couple broche 1201 Nm (S3-25%)
- A seulement 278 t/mn
- Roulement type NN (type rouleaux)



Fanuc motor α il22

Axe-Cs avec boîte de vitesse GTP® gearbox et moteur de broche 45 kW (S3-25%)

- BV GTP® 2-gammes
- Couple broche 2010 Nm (S3-15%)
- A seulement 214 t/mn



Fanuc motor α il30

Equipement standard et Options



- Fanuc Oi-TF Plus (type-1) avec écran 10.4"
- Contre pointe programmable
- Pupitre opérateur orientable
- Portes montées sur glissières LM
- Lavage carter sur protecteur axe Z
- Lumière LED
- Réglage pression hydraulique frontal
- Convoyeur de copeaux



Protecteur moteur convoyeur (opt.)



Transformateur électrique (opt.)



Ecran 15" (opt.)

Convoyeur de copeaux (std.)



Lavage carter (std.)



Palpeur outil (opt.)

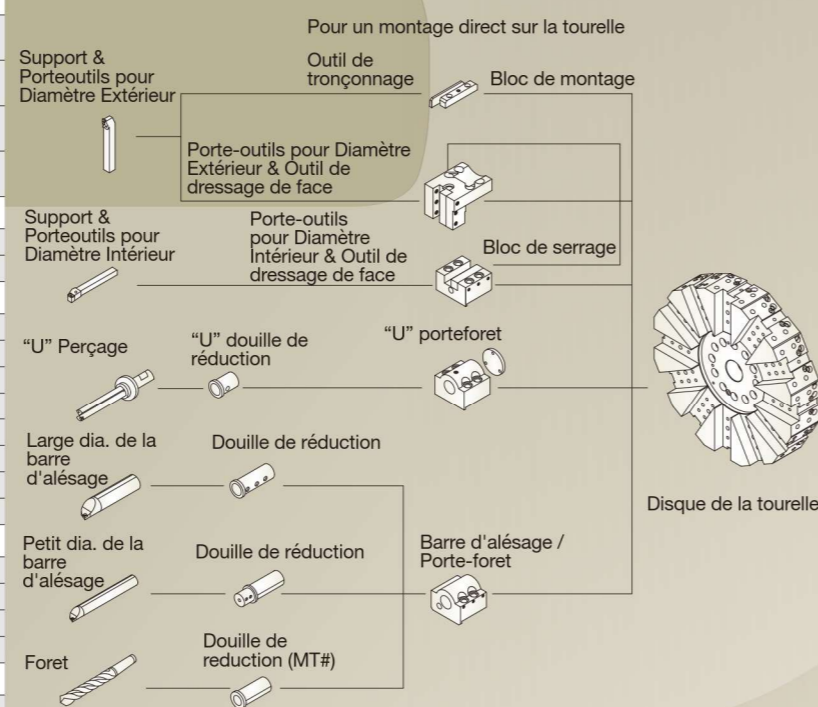


Gantry robot (opt.)



Pack portes outils (exclu tourelle BMT option CM)

Outil	Vturn-S20	Vturn-S26	Vturn-S36
Section d'outil extérieur	25 mm (1")	25 mm (1")	32 mm (1 1/4")
Section d'outil intérieur	40 mm (1 1/2")	50 mm (2")	50 mm (2")
Porte-outils pour dressage de face+Diamètre Extérieur	1	1	1
Porte-outils dressage de face+Diamètre Intérieur	1	1	1
Douille de d'alésage			
40 mm (1 1/2")	6	7	-
50 mm (2")	Opt.	1	5
Douille de réduction			
8 mm (5/16")	1	1	-
10 mm (3/8")	2	2	1
12 mm (1/2")	2	2	1
16mm (5/8")	2	2	2
20 mm (3/4")	2	2	2
25 mm (1")	2	2	2
32 mm (1 1/4")	2	2	2
40 mm (1 1/2")	-	-	2
Douille de réduction			
MT1	1	Opt.	-
MT2	1	1	-
MT3	1	1	Opt.
MT4	Opt.	1	1
"U" douille de réduction			
20 mm	Opt.	Opt.	-
25 mm (1")	1	1	1
32 mm (1 1/4")	1	1	1
40 mm (1 1/2")	-	-	Opt.



Carter modifié pour outils longs (opt.)



Récupérateur de pièces (opt.)



*Vturn-S26

Déshuileur(opt.)



Couleur optionnelle



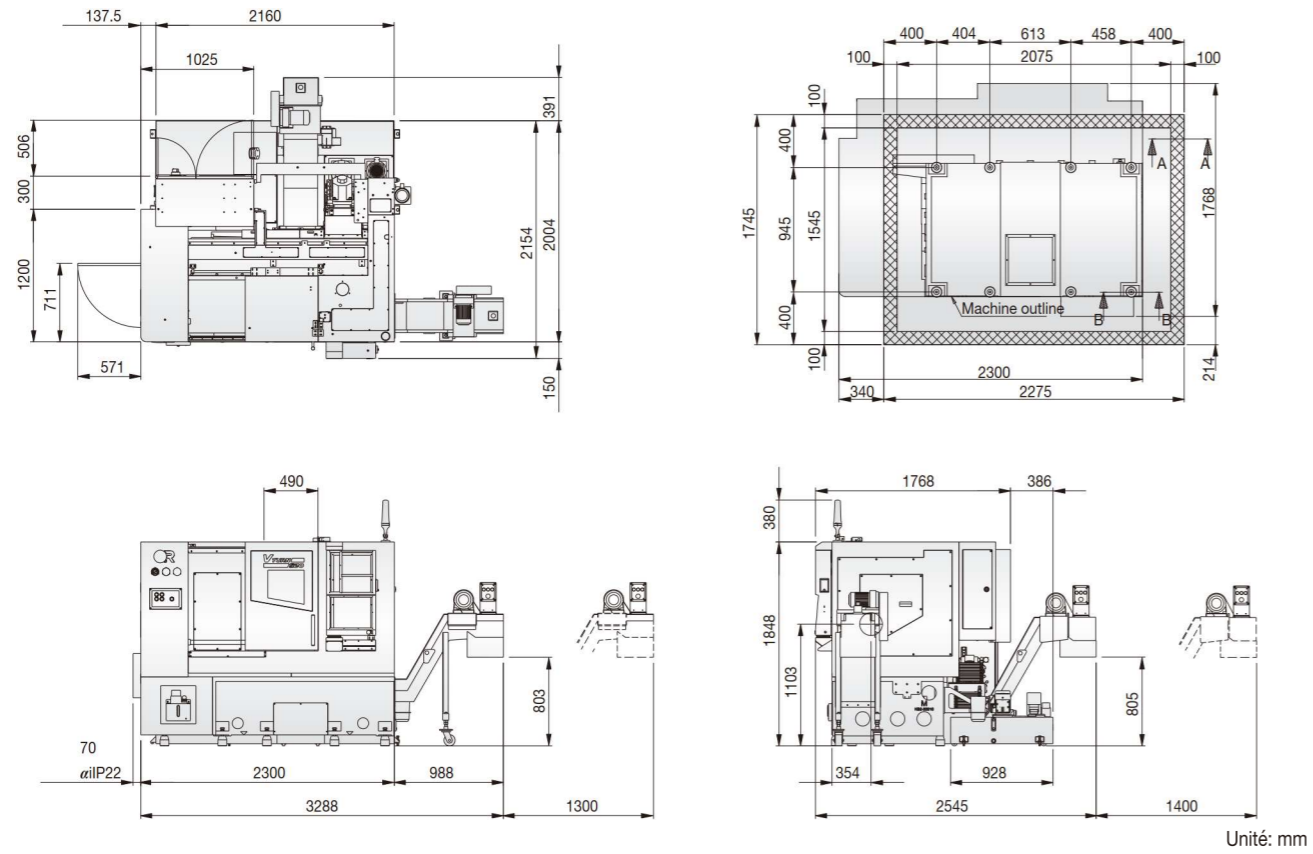
Standard



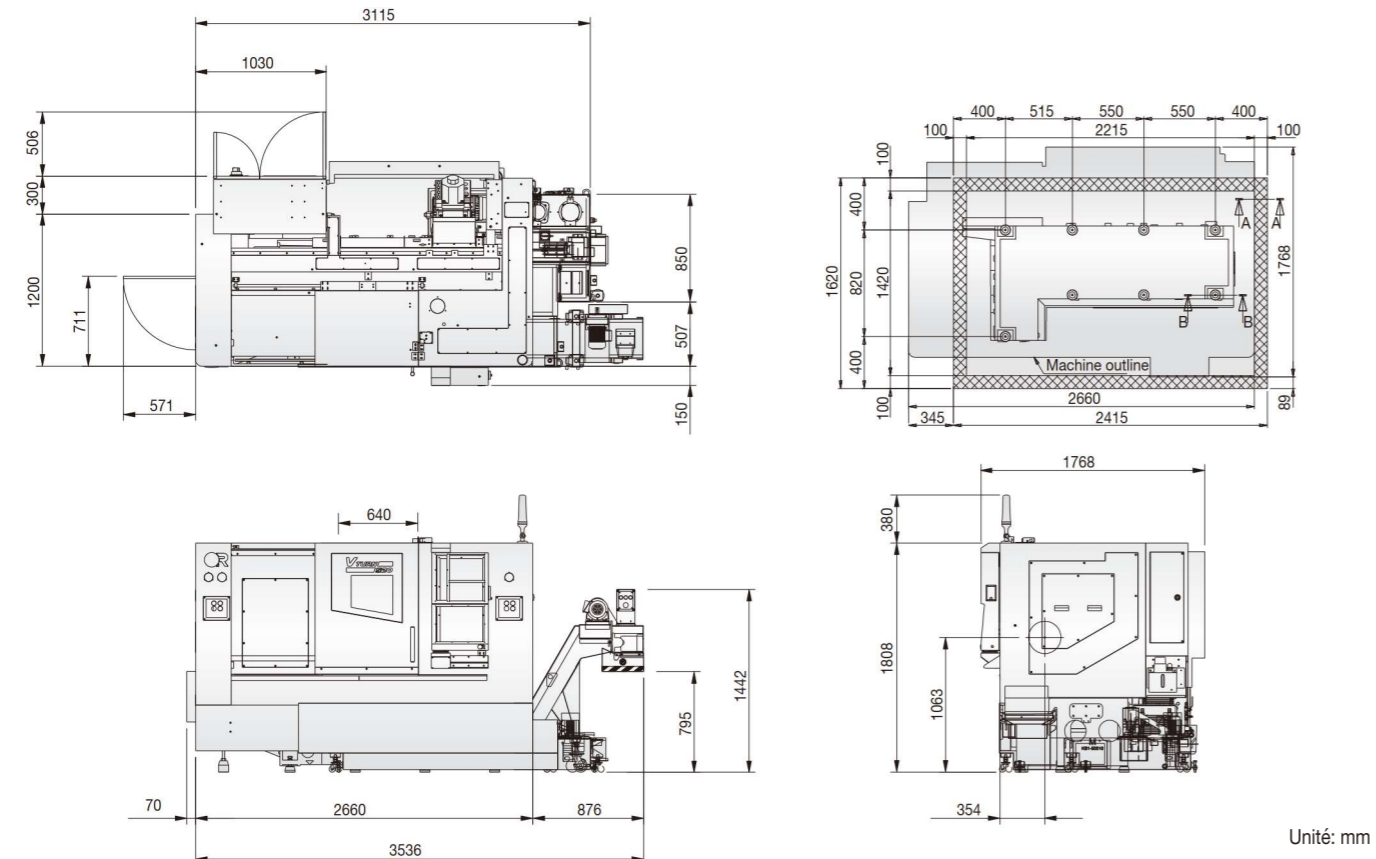
RAL-7024

Dimension Machine

Vturn-S20/40 (en std sortie convoyeur arrière)

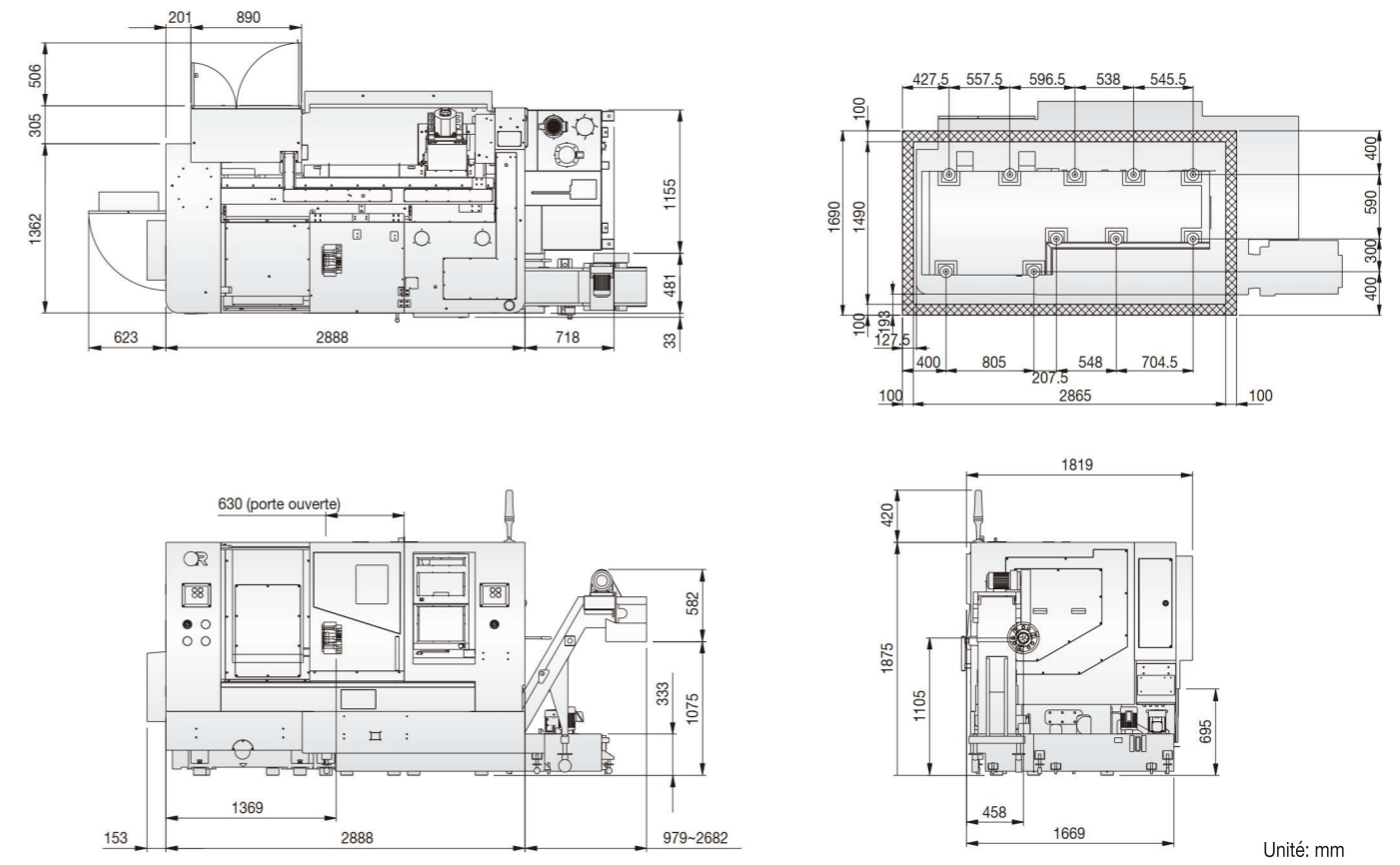


Vturn-S20/60

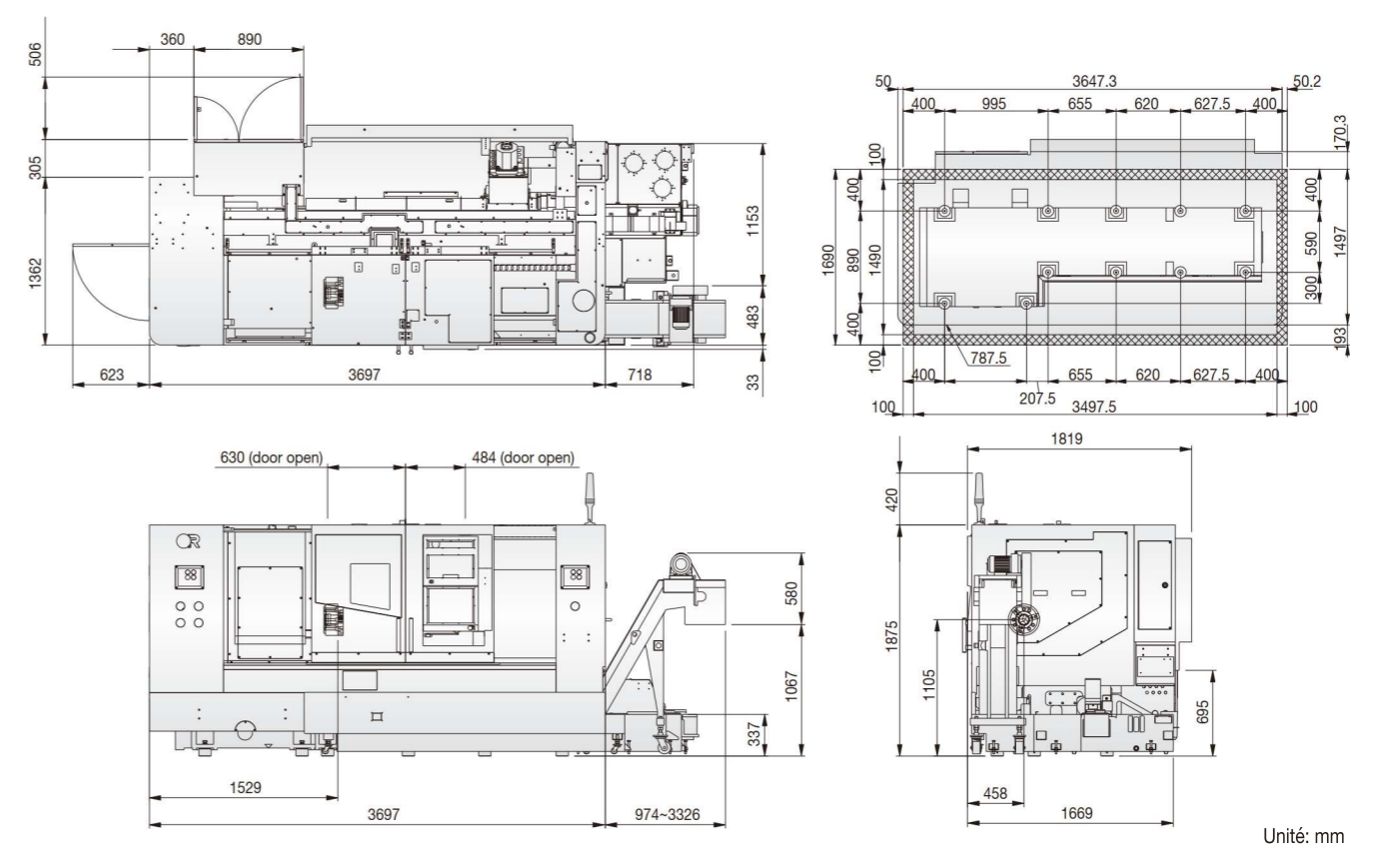


Dimension Machine

Vturn-S26/60

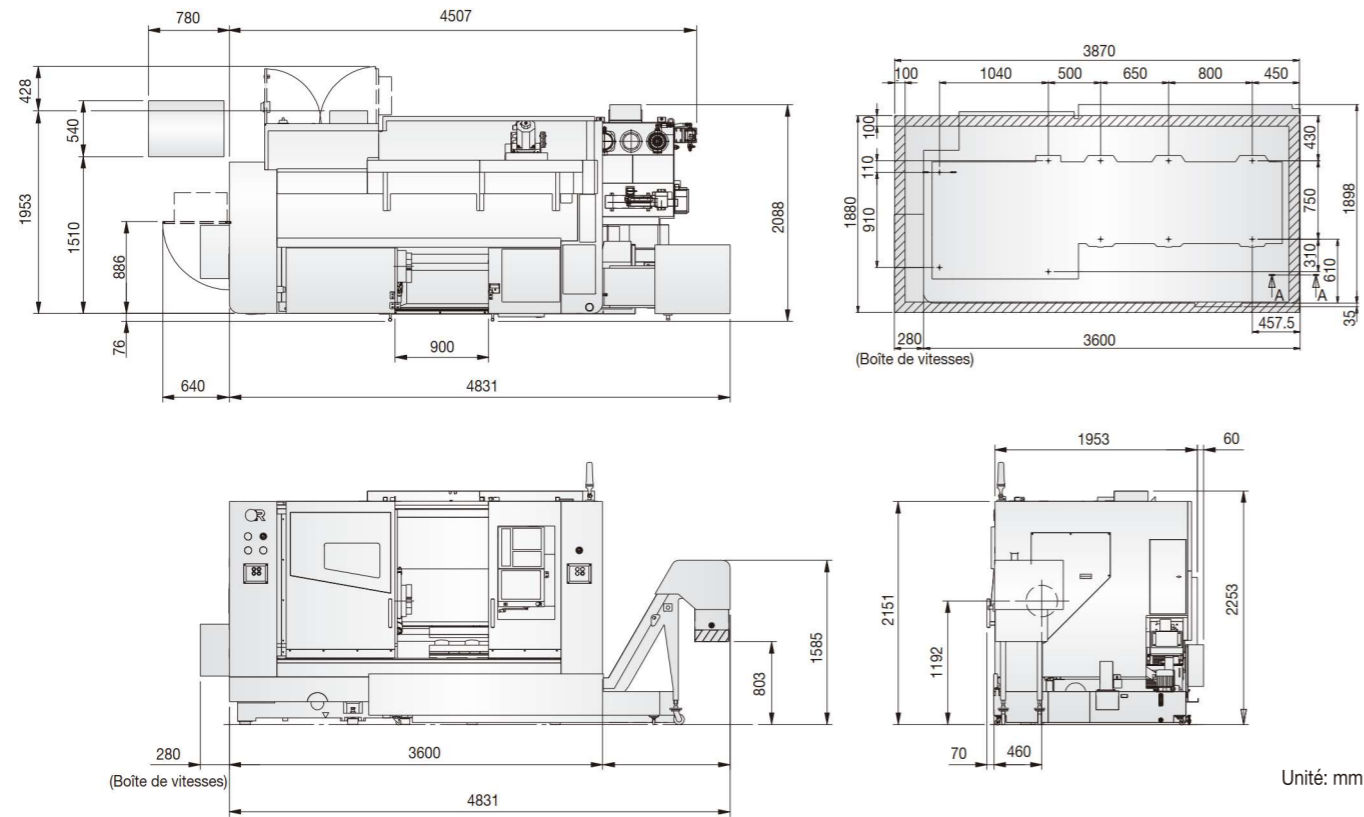


Vturn-S26/110

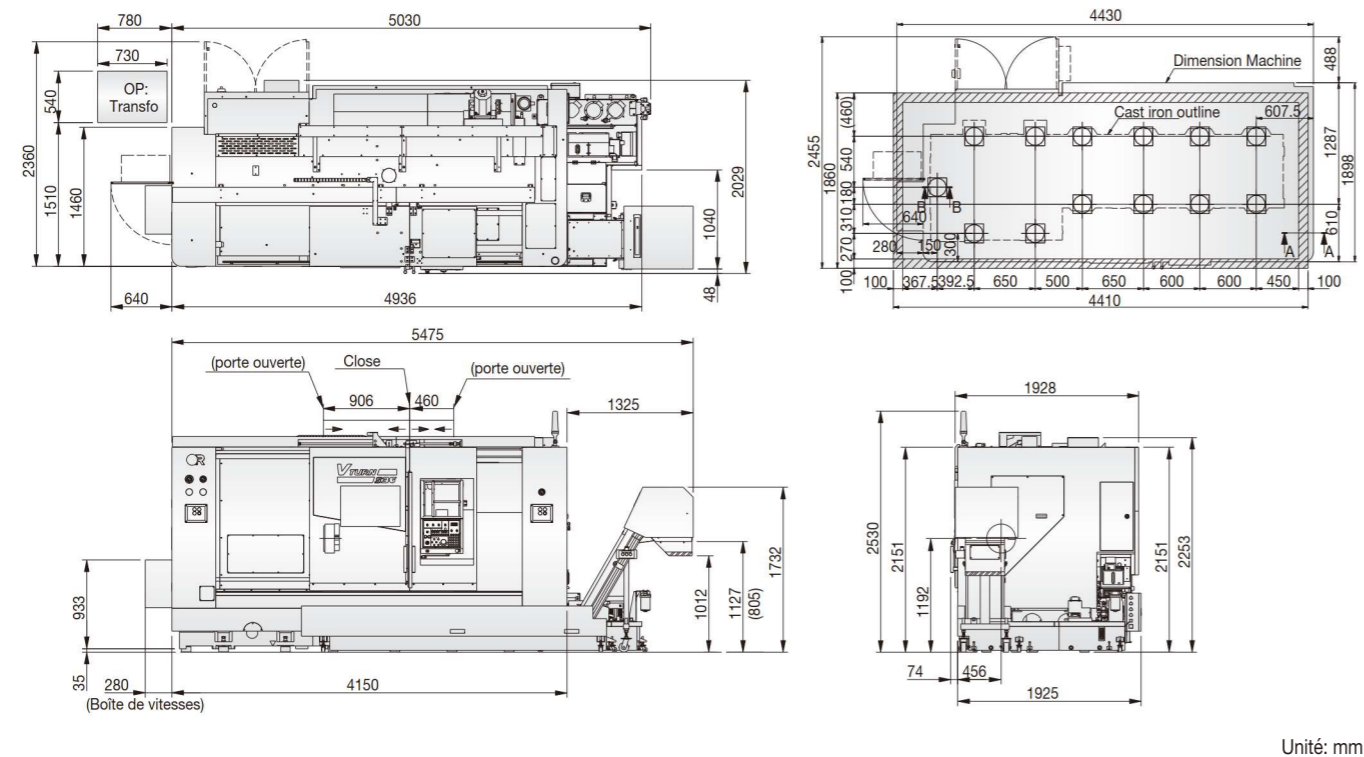


Dimension Machine

Vturn-S36/85



Vturn-S36/125



Spécification Machine

Poste	unité	Vturn-S20/40 (CM) Vturn-S20/60 (CM)	Vturn-S26/60 (CM) Vturn-S26/110 (CM)	Vturn-S36/85 (CM) Vturn-S36/125 (CM)
CAPACITE	Passage sur le banc	mm	Ø600	Ø600
	Dia de tournage standard	mm	Ø216 (Ø234)	Ø350 (Ø285)
	Dia maximum de tournage	mm	Ø320 (Ø260)	Ø430 (Ø420)
	Passage sur glissières	mm	Ø430	Ø480
	Entre pointes	mm	420 640	640 1130
AVANCES AXES	Capacité en barre (traversant)	mm	Ø52 (opt. 66)	Ø75 (opt. 77, 91)
	Course axe X	mm	160+20 (130+50)	215+25 (210+30)
	Course axe Z	mm	400 600	610 1100
AVANCES AXES	Avances rapides - X / Z axis	m/min	20 / 24	18 / 24
	Moteur d' avance - X / Z axis	kW	3 / 3	3 / 4
	JOG	mm/min	X/Z: 0~1260	X/Z: 0~1260
BROCHE	Vis à billes dia x pas	mm	Ø32 x P6 (X), Ø40 x P8 (Z)	Ø32 x P6 (X), Ø40 x P8 (Z)
	Vitesse de broche	t/mn	4200 (opt. 3500)	3500 (opt. 2500)
	Nez de broche (mandrin)	inch	A2-6 (8")	A2-8 (10")
	Puissance moteur broche (cont./30min/25%)	kW	7.5 / 9 / 12 (opt. 11 / 15 / 18.5)	15 / 18.5 / 22 (opt. 18.5 / 22 / 26)
	Dia roulement intérieur broche	mm	Ø100	Ø130
TOURELLE	Alésage de broche	mm	62 (opt. 78)	87
	Cône de broche		1/20	1/20
	Nbr positions (tournants)		12 (12) servo	10 (12) servo
	Section outil	mm	□25	□25
	Diam alésage maximum	mm	Ø40 (BMT-55)	Ø50 (BMT-65)
CONTRE POINTE	Temps index (T-T)	sec	0.8 (0.81) - adjacent 1.0 (1.25) - opposé	0.8 (0.81) - adjacent 1.0 (1.25) - opposé
	Vitesse fraisage	t/mn	4000 (opt. 6000)	4000 (opt. 6000)
	Puissance moteur	kW	2.2 (α iS 8/6000)	4.5 (α iS 22/6000)
PRECISION	Diam fourreau	mm	Ø75	Ø110
	Course fourreau	mm	80	100
	Cône fourreau		CM #4	CM #5 (opt. CM#4)
MACHINE	Précision de positionnement (bi-directionnel)	mm	0.01	0.01
	Répétabilité	mm	±0.004	±0.004
	Contrôle CNC	Fanuc	0i-TF Plus (10.4")	0i-TF Plus (10.4")
MACHINE	Capacité bac à lubrifiant	L	250 (débordement) 220	330 380
	Puissance installée	kVA	17 (19)	27 (29)
	Dimension machine Lg x L x H (avec convoyeur)	mm	2300 x 2545 x 1848 (rear) 3536 x 1768 x 1808	4020 x 1819 x 1875 4671 x 1819 x 1875
MACHINE	Poids net (avec accessoires std)	kgs	4800 (4860) 4800 (4860)	5650 (5750) 6250 (6350)
				9000 (9100) 9850 (9950)

* Spécifications modifiables sans avertissement.

Accessoires standards:

- Fanuc 0i-TF Plus (10.4") avec Manual Guide i
- Mandrin hydraulique avec mors doux
- Contre pointe programmable
- Convoyeur de copeaux (sortie arrière pour VT-S20/40)
- Carter intégrale
- Manivelle électronique
- Portes outils (pour machine deux axes)
- Lavage carter sur protecteur axe Z
- Lumière alarme 3 couleurs

Accessoires options:

- Palpeur outil
- Palpeur outil automatique
- Récupérateur de pièces (non dispo VT-S36)
- Mandrin KITAGAWA®
- Climatisation armoire électrique
- Pompes haute pression
- Interface embarreur
- Soufflage des mors
- Déshuileur
- Aspirateur fumées
- Porte auto
- Mors durs
- Pointe tournante
- Transformateur
- Axe-C
- Stop Bar

Spécifications VICTOR Taichung's FANUC Oi-TF Plus 10.4" (Type 1) Contrôle

Standard

ITEM/SPECIFICATION	DESCRIPTION
Controlled Axes:	
1. Controlled axes	2 Axes (X, Z)
2. Simultaneous controlled axes	2 Axes
3. Least input increment	0.001mm
4. Least command increment	0.0005mm (X) / 0.001mm (Z)
5. Command system	Incremental / Absolute
6. HRV Control	HRV3+
7. Unexpected disturbance torque detection (AIR-BAG)	Std.
8. Backlash compensation	Std.
9. Stored pitch error compensation	Std.
Operation & Program Input:	
1. Input / Output interface	RS-232, PCMCIA Card, USB
2. Tool offset	99 sets
3. Sequence number	N5-Digit
4. Program number	O8-Digit
5. Program name	31-characters
6. M code function	M3-digit
7. S code function	S4-digit
8. T code function	T4-digit
9. Positioning	G00
10. Linear interpolation	G01
11. Circular interpolation	G02, G03
12. Programmable data input	G10
13. Plane selection	G17-G19
14. Inch / Metric conversion	G20 / G21
15. Reference position return	G28, G30
16. Thread cutting	G32, G34
17. Threading retract	Std.
18. Tool nose radius compensation	G40-G42
19. Work piece coordinate system	G52-G59
20. Macro, Sub program call	G65, M98, M99 (10 folds nested)
21. Multiple repetitive cycle I & II	G70-G76
22. Canned cycle for drilling	G80-G89
23. Canned cycles	G90, G92, G94
24. Program stop / end	M00-M02 / M30
25. Rigid tapping (Spindle)	M29
26. Manual Guide i	Std.
27. Optional blocks skip 2-9	Std.

Feed Function:

1. Manual handle feed rate	X1, X10, X100
2. Rapid traverse rate	F0, 25%, 50%, 100%
3. Cutting feed rate	0-150%
4. Spindle override	50-120%
5. Feed per Minute / Revolution	G98 / G99

Edit Operation:

1. Part Program Storage Length (in total)	5120m (2MB)
2. Number of Registerable programs (in total)	1000
3. Part Program Editing	Std.
4. Memory card program entry count extension (Max. 1000)	Std.

C Axis Function:

1. Polar coordinate interpolation	Std. (G112/G113)
2. Cylindrical interpolation	Std. (G107)
3. CS contouring control	Std.
4. Coordinate System Rotation	Std.

Options

With hardware included

1. Tool life management	<input type="checkbox"/>
2. Program restart	<input type="checkbox"/>
3. Data server (with PCB and CF card 1GB)	<input type="checkbox"/>
4. Ethernet/IP (to be linked to robot)	<input type="checkbox"/>
5. PROFIBUS-DP (to be linked to robot)	<input type="checkbox"/>
6. CC-Link (to be linked to robot)	<input type="checkbox"/>
7. Fast Ethernet (required for SCADA Web with additional RJ45 port)	<input type="checkbox"/>

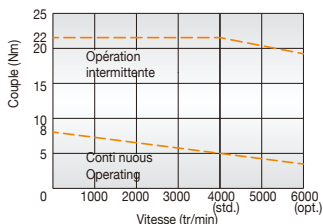
Without hardware included

8. Circular thread cutting (G35, G36)	<input type="checkbox"/>
9. AICC-1 (G5.1 Q1, 40 blocks)	<input type="checkbox"/>
10. AICC-2 (G5.1 Q1, 200 blocks)	<input type="checkbox"/>
11. Helical interpolation (C-axis only)	<input type="checkbox"/>
12. Arbitrary speed threading	<input type="checkbox"/>

Moteur fraiseage

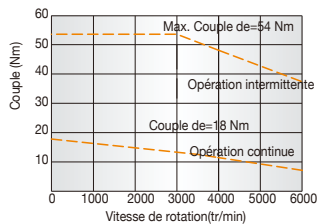
Vturn-S20CM

Diagramme de couple et de puissance des outils tournants



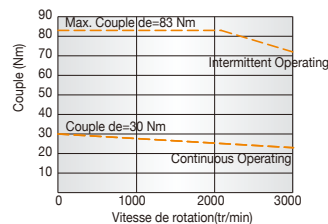
αIS 8/6000 (2.2 kW)

Vturn-S26CM



αIS 22/6000 (4.5 kW)

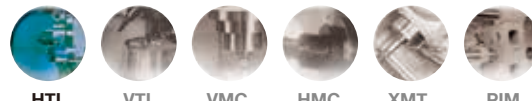
Vturn-S36CM



αIF 30/4000 (7 kW)



THE VICTOR-TAICHUNG COMPANIES



HTL

VTL

VMC

HMC

XMT

PIM

TAIWAN

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

- Victor Taichung Machinery Works Co., Ltd.
No. 1, Jingke Central 2nd Rd.,
Nantun Dist., Taichung 40852,
TAIWAN, R.O.C.
TEL : 886-4-23592101
FAX : 886-4-23593389

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

INDONESIA

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

USA

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

CHINA

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



was also marketed under the brand names VICTOR (outside North America) and FORTUNE GV1GE21EE