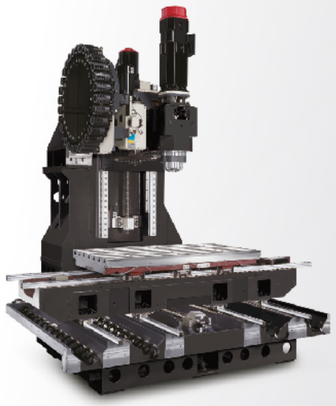
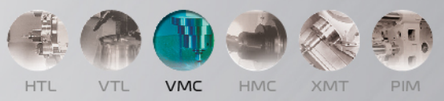
Victor Taichung Machinery Works Co., Ltd
на протяжении уже многих лет остается ведущим станкостроительным предприятием в Тайване.



Vcenter-P136



VICTOR TAICHUNG

TAIWAN
http://www.victortaichung.com
E-mail :info@mail.or.com.tw
Victor Taichung Machinery Works Co., Ltd.
Headquarters:
2088, Sec. 4, Taiwan Blvd.,
Taichung, Taiwan, R.O.C.
TEL : 886-4-23592101
FAX : 886-4-23592943
Overseas Marketing Division:
TEL : 886-4-23580701
FAX : 886-4-23584541

PERYTONE ENGINEERING

Эксклюзивный представитель в России
ООО «ПЕРИТОН ИНЖИНИРИНГ»
125130, Россия, Москва, Старопетровский проезд, 7А, стр. 5
Тел.: +7 (495) 995-55-53
E-mail: victor@perytone.ru
www.perytone.ru
www.victor-cnc.ru

VictorTaichung выпускает продукцию под брендами VICTOR (кроме Северной Америки) и FORTUNE

VICTOR TAICHUNG

PERYTONE ENGINEERING

Искусство прецизионности и производительности

Vcenter-P76 (APC) P106 / P136

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

- Ускоренная подача 48/48/32 м/мин (Vc-P76/P106)
- Шпиндель 12000 об/мин с выходной мощностью 18,5 кВт (S3)
- Конус BBT-40 / 30 инструментов
- Роликовые направляющие
- Обмыв СОЖью кожухов рабочей зоны (Vc-P106/P136)
- Шнековые транспортёры удаления стружки

Продукция компании Victor Taichung соответствует стандартам ISO-9001, 14001 и 45001

Vcenter-P серия

Улучшенные технические характеристики

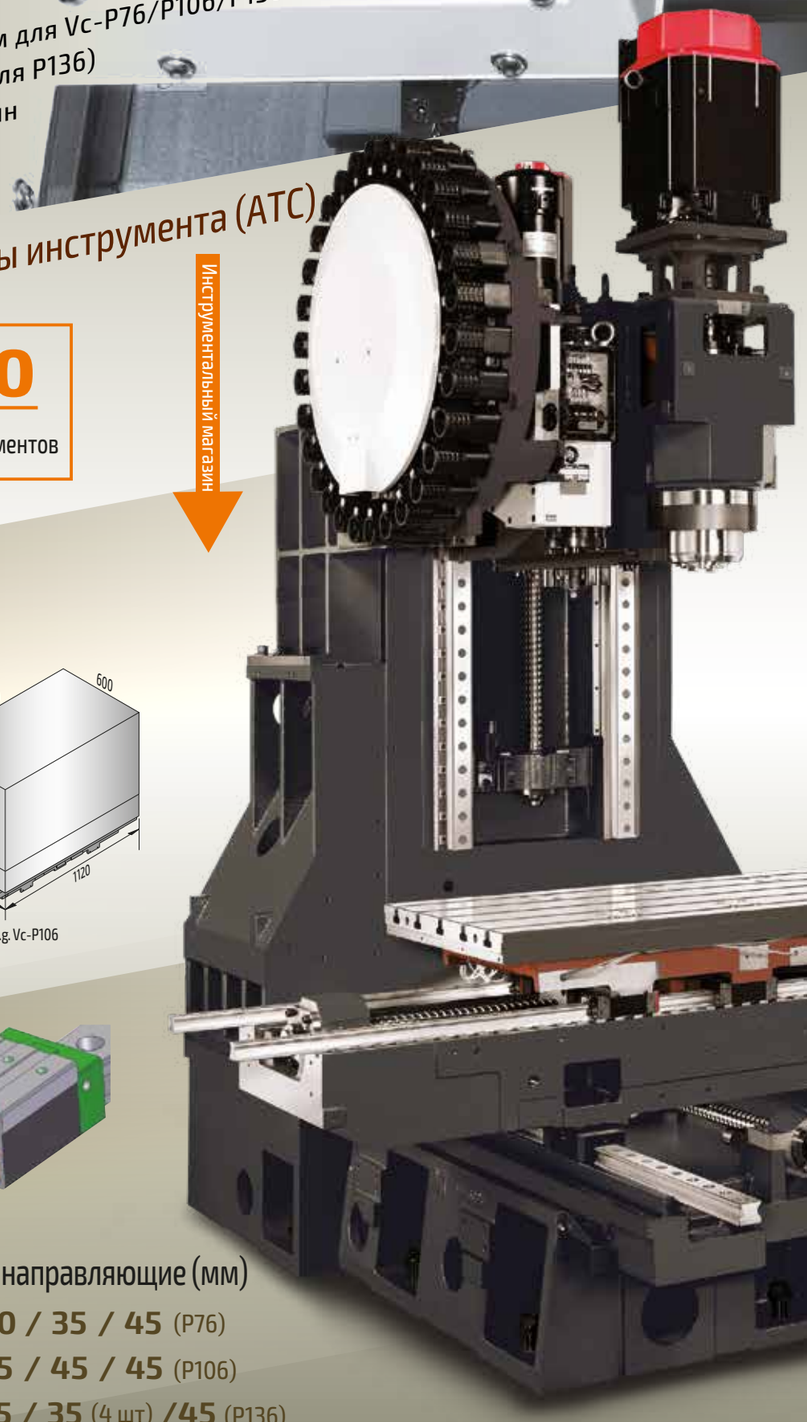
-Ход по оси X составляет 760/1060/1360 мм для Vc-P76/P106/P136
-Ускоренная подача 48 м/мин (32 м/мин для P136)
-Высокоскоростной шпиндель 12000 об/мин
-Электронный противовес

Устройство автоматической смены инструмента (АТС)

2.2 (6.0) сек.(P76)
2.3 (6.3) сек. (P106)
2.3 (7.7) сек. (P136)
От инструмента до инструмента
(от стружки до стружки)

30
Инструментов

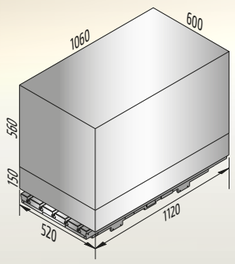
Инструментальный магазин



Подачи и перемещения

48/48/32 (P76/P106)
32/32/32 (P136)
X/Y/Z (м/мин)

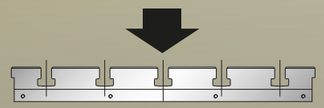
760 / 500 / 510 (P76)
1060 / 600 / 560 (P106)
1360 / 700 / 700 (P136)
X/Y/Z (мм)



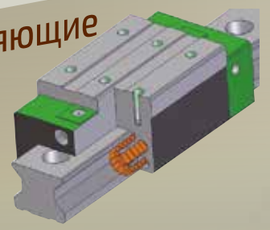
e.g. Vc-P106

Рабочий стол и направляющие

500 кг (P76)
600 кг (P106)
1000 кг (P136)



840 x 500 мм (P76)
1120 x 520 мм (P106)
1400 x 700 мм (P136)



Роликовые направляющие (мм)

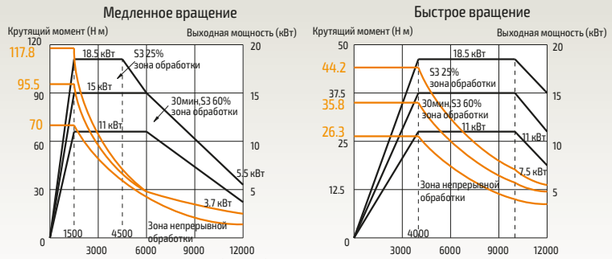
30 / 35 / 45 (P76)
35 / 45 / 45 (P106)
45 / 35 (4 шт) **/45** (P136)

Конус шпинделя BBT-40

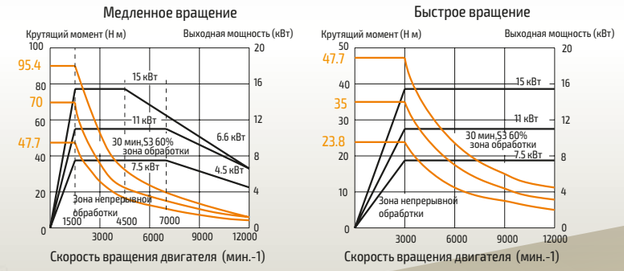
18.5 кВт* (S3-25%)

12000об/мин
(*опц. 15 кВт с системой
подачи СОЖ через шпиндель)

Fanuc oil12/12000 (стандартно, без системы подачи СОЖ через шпиндель)

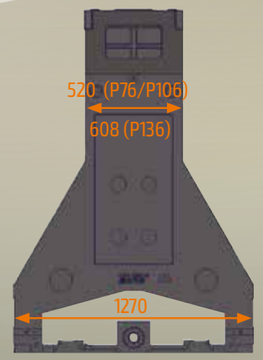


Fanuc oiT8/12000 (опционально с системой подачи СОЖ через шпиндель)



Конструкция станка

MEEHANITE
отлитая из чугуна
марки "Механит"
GA350



Широкая опорная база колонны

1166 мм (P76)
1270 мм (P106/P136)

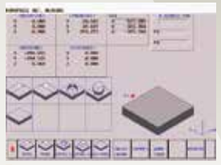
Vcenter-P series

Стандартные аксессуары

Новая система управления Fanuc 0i-MF Plus (type-1):

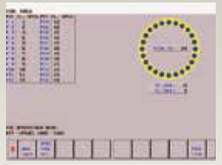
- 10.4" экран
- Карта памяти 2Гб
- AICC-2 (200 кадров)
- Диалогове программирование Manual Guide i (MGI)
- QWERTY клавиатура
- VSS макросы от компании Victor

Графический интерфейс пользователя в системе программного обоеспечения компании Victor Taichung (VSS макропрограммы)

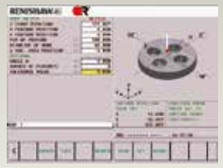


Умная система измерения заготовки

Адаптивное управление резкой с постоянной нагрузкой



Управление инструментом

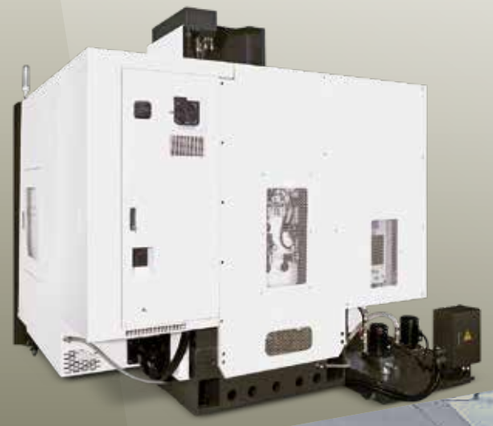


Графический пользовательский интерфейс Renishaw

Кондиционер масляного охлаждения шпинделя

Устройство авто. смены инструмента (АТС) с рукой-манипулятором + Авто. дверь инструментального магазина + Подача СОЖ по кольцу + Светодиодная подсветка

Кондиционер охлаждения + Закрытое заднее ограждение



15" экран (опц.)

Обмыв СОЖью кожухов рабочей зоны (Vc-P106/P136) + Шнековые транспортёры удаления стружки (4 шнека на P136)

Оптические линейки

Опциональные аксессуары

Система подачи СОЖ через шпиндель (CTS)

Система автоматического измерения длины инструмента

Система автоматического измерения детали

Интерфейс подключения 4-ой оси (поворотного стола)

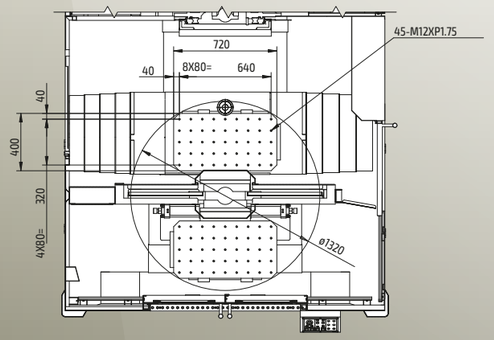
Конвейер удаления стружки

Vcenter-P76APC

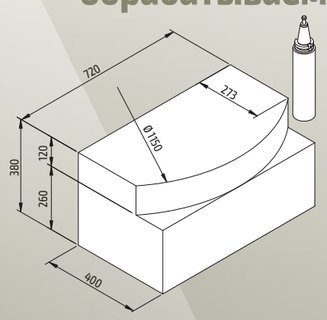
Устройство автоматической смены паллет (APC)

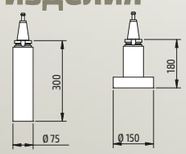
- Для обеспечения высокой жесткости механизм устройства APC установлен на земле
- Габариты паллеты 720мм x 400мм
- Время смены паллеты: 15 секунд (вкл. время датчика определения давления воздуха)
- Для обеспечения удобства и легкости эксплуатациии панель управления расположена справа
- Возможность установки оптических линеек и 4-ой оси

Габариты паллеты



Макс. размеры обрабатываемого изделия





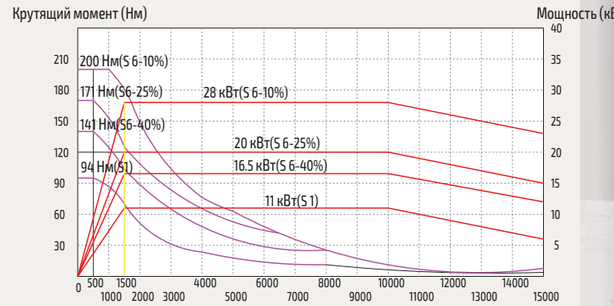
Макс. длина / диам. инструмента

Комплектация системы ЧПУ VICTOR Taichung

Выходная мощность шпинделя (Heidenhain)

- Продвинутая система диалогового программирования
- Полная буквенно-цифровая клавиатура
- Предварительный просмотр 5000 кадров для контурной обработки
- 15" экран
- Маховичок ручного управления HR-510

Выходная мощность шпинделя (Heidenhain)



Мотор Siemens 1PH8131

Технические характеристики системы управления для высокоскоростного контурного фрезерования

Параметр \ ЧПУ контроллер	FANUC			HEIDENHAIN	
	0i-MF Plus (type 1)	0i-MF Plus (type 0)	31i-B	TNC-620	TNC-640
Время обращения к кадру	1 мс	0.4 мс	0.4 мс	1.5 мс	0.5 мс
Предварительный просмотр кадров (контурной обработки)	200	200 (Опц. 400)	600 (Опц. 1000 с HSP)	5000	5000
Графический дисплей	10.4"	15" (Опц. 10.4")	10.4" (Опц. 15")	15"	15" (Опц. 19")
Хранение данных	5120м (2мб)	5120м (2мб)	2560м (1мб) Опц. 10240м (8мб)	Мин. 2гб	Стд. 21GB (с SSRD) Опц. 144GB (с HRD)
Расширение памяти	Стд. (CF card, 2гб)	Стд. (CF card, 2гб)	Стд. (с CF card)	Стд. (с USB)	Недоступно
Сервер данных	Опц. (с CF Card)	Опц. (с CF Card)	Стд.	Стд.	Стд.
Сеть Ethernet	Стд.	Стд.	Стд.	Стд.	Стд.
Сенсорная панель	Недоступно	Вкл.	Опц.	Опц.	Опц. (Стд. для 19")
Функция диалогового программирования	Manual guide I (MGI) + VSS macros	Panel iH (iHMI) + MGI + VSS macros	MGI + VSS macros	Стд.	Стд. + SmartNC
Интерфейс передачи данных	PCMCIA + USB	PCMCIA + USB	PCMCIA + USB	USB	USB

Технические характеристики станка

Наименование параметров		ед.изм	Vcenter-P76 Vcenter-P76APC	Vcenter-P106	Vcenter-P136
Перемещения по осям	Ось X	мм	760	1060	1360
	Ось Y	мм	500 460	600	700
	Ось Z	мм	510 (опц. 690) 540	560 (опц. 760)	700
Расстояния	Расст-е от центра шпинделя до колонны	мм	565	627	792
	Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	120 ~ 630 (опц. 810) 100 ~ 640	150 ~ 710 (опц. 910)	100 ~ 800
Стол	Размеры стола	мм	840 x 500 720 x 400	1120 x 520	1400 x 700
	Размеры T -образных пазов	мм	4 x 18 x 100 45-M12 (80 x 80)	5 x 18 x 100	7 x 18 x 100
	Максимальная нагрузка на стол	кг	500 200	600	1000
Шпиндель	Конус шпинделя		BBT-40	BBT-40	BBT-40
	Двигатель шпинделя - непрерыв/60%/25% (Fanuc)	кВт	11 / 15 / 18.5 (без CTS) 7.5 / 11 / 15 (с CTS)	11 / 15 / 18.5 (без CTS) 7.5 / 11 / 15 (с CTS)	11 / 15 / 18.5 (без CTS) 7.5 / 11 / 15 (с CTS)
	Двигатель шпинделя - непрерыв/40%/25% (Heidenhain)	кВт	11 / 16.5 / 20 / 28	11 / 16.5 / 20 / 28	11 / 16.5 / 20 / 28
	Частота вращения шпинделя	об/мин	12000 (опц. 15000)	12000 (опц. 15000)	12000 (опц. 15000)
Скорость подачи	Скорость ускоренной подачи - X/Y/Z (Fanuc)	м/мин	48 / 48 / 32	48 / 48 / 32	32 / 32 / 32
	Скорость ускоренной подачи - X/Y/Z (Heidenhain)	м/мин	48 / 48 / 32	48 / 48 / 32	36 / 36 / 36
	Ускорение по осям - X/Y/Z	м/сек²	0.7G / 0.7G / 0.5G	0.7G / 0.7G / 0.5G	0.4G / 0.4G / 0.5G
	Мощность двигателя подачи - X/Y/Z (Fanuc)	кВт	3 / 3 / 3	3 / 3 / 3	3 / 3 / 3
	Мощность двигателя подачи- X/Y/Z (Heidenhain)	кВт	4.5 / 4.5 / 5.4	4.5 / 4.5 / 5.4	5.1 / 5.4 / 8.6
	Рабочая подача стола	м/мин	20	20	20
	ШВП X/Y/Z (диаметр x шаг)	мм	40 x P16 (X) 40 x P16 (Y/Z)	45 x P16 (X) 40 x P16 (Y/Z)	45 x P16 (X) 45 x P16 (Y/Z)
	Ширина линейной направляющей (X/Y/Z)	мм	30 / 35 / 45	35 / 45 / 45	45 / 35 (4 off) / 45
Инструменты	Максимальная длина инструмента	мм	300	300	300
	Максимальный вес инструмента	кг	7	7	7
	Емкость магазина		30 (опц. 40)	30 (опц. 40)	30 (опц. 40)
	Максимальный диаметр инструмента (без смежных инструментов)	мм	75 (150)	75 (150)	75 (150)
	Время смены инструментов	сек	2.2 (T-T), 6.0 (C-C)	2.3 (T-T), 6.3 (C-C)	2.3 (T-T), 7.7 (C-C)
	Угол инструментальной оправки	град.	15 (JIS 40P)	15 (JIS 40P)	15 (JIS 40P)
	Метод выбора инструмента		произвольный	произвольный	произвольный
Точность (ISO 230-2)	Точность позиционирования (двунаправленная)	мм	0.010	0.010	0.010
	Точность повторения	мм	0.007 (±0.0035)	0.007 (±0.0035)	0.007 (±0.0035)
Станок	Потребляемая мощность	кВА	23 (excl. CTS)	23 (excl. CTS)	23 (excl. CTS)
	Мин/макс давление воздуха	кг/см²	5.5 ~ 6.5	5.5 ~ 6.5	5.5 ~ 6.5
	Емкость бака для СОЖ	л	260	270	350
	тандартный ЧПУ контроллер (Fanuc)		0i-MF Plus (10.4")	0i-MF Plus (10.4")	0i-MF Plus (10.4")
	Опциональный ЧПУ контроллер (Heidenhain)		TNC-620 (15")	TNC-620 (15")	TNC-620 (15")
	Требуемая площадь	мм	2750 x 2719 2750 x 3227	3363 x 2812	4293 x 2963
	Максимальная высота станка	мм	2731 2920	2841	3074
	Вес станка	кг	5500 6500	6450	8880

Стандартные аксессуары:

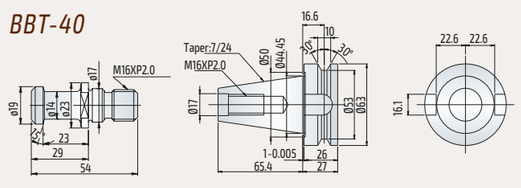
- Кожух, полностью закрывающий рабочую зону станка
- Система управления Fanuc 0i-MF plus (10.4")
- Кондиционер масляного охлаждения шпинделя
- Конвейер для удаления стружки (с левой стороны)
- Обмыв кожухов рабочей зоны СОЖ (P106/P136)
- Жесткое нарезание резьбы
- Дистанционный генератор импульсов с ручным упр.
- Винтовой транспортёр удаления стружки (вывод влево)
- Ручной инструмент и инструментальный ящик
- 3-х-цветная сигнальная лампа
- Т-образные гайки для пазов стола
- Автоматическая система отключения питания
- Выравнивающие блоки

Опциональные аксессуары:

- Кондиционер охлаждения электрического шкафа
- Конвейер для удаления стружки
- Система подачи СОЖ через шпиндель (CTS)
- Магазин на 40 инструментов
- Система автоматического измерения длины инструмента
- Система автоматического измерения детали
- Упор для специальных инструментов
- Интерфейс 4/5-й оси
- Автоматическая дверь
- Маслоотделитель (сепаратор)
- Воздушный пистолет
- Пистолет для саж
- Шпиндель со скоростью вращения 15000 об/мин (DCS)
- Оптические линейки
- Поворотные столы
- Удлиненная колонна для перемещения по оси Z 760 мм (для Vc-P106)

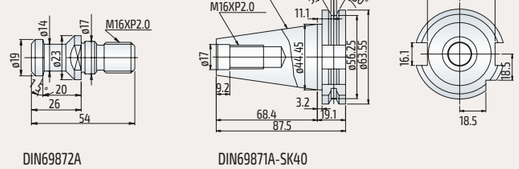
Инструментальная оправка и штревель

BBT-40



JIS B6339 40P

SK-40 (ISO-40)



DIN69872A DIN69871A-SK40

Варианты цветового исполнения станка

Standard

RAL-7024

Особенности системы управления Fanuc 0i-MF+ (Тип 1)/32i-B от Victor

Стандартно

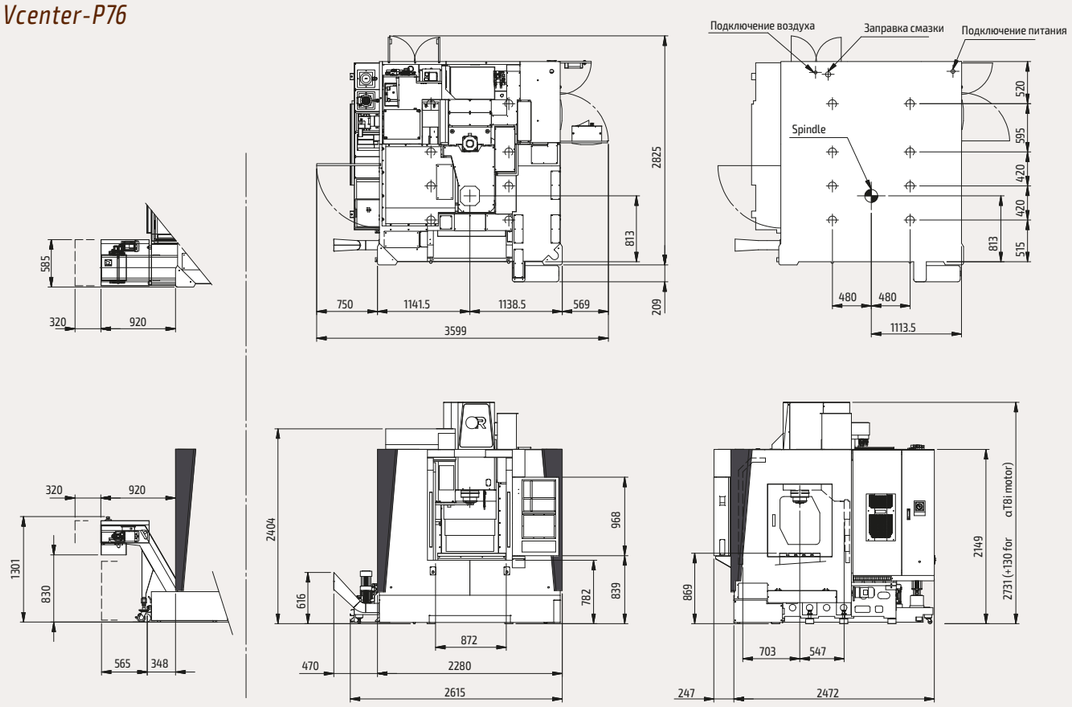
Параметр	Характеристики	Описание
Управляемые оси		
1.	Управляемые оси	3 Оси (X, Y, Z)
2.	Одновременное управление осями	4 Оси
3.	Минимальное перемещение	0.001 мм / 0.0001 дюйм / 0.001 град.
4.	Минимальное вводимое перемещение 1/10	0.0001 мм/ 0.00001 дюйм / 0.0001 град.
5.	Максимальные вводимые значения	± 99999.999 mm ± (9999.9999 in)
6.	Преобразование данных дюйм/метрич	Стд. (G20/G21)
7.	Блокировка	Все оси/Каждая ось/Блокировка старта в автоматическом режиме
Режимы работы		
1.	Автоматический режим	Стд.
2.	Ручной ввод данных	MDI B
3.	Связь с терминалом	Интерфейс чтение/запись
4.	Режим работы с подкачкой с карты памяти	PCMCIA интерфейс
5.	Режим ручных перемещений	1 деление/1 перемещение
6.	Дискретность	X1, X10, X100
Интерполяция		
1.	Ускоренные перемещения	G00
2.	Режим точного останова	G61
3.	Точный останов	G09
4.	Линейная интерполяция	G01
5.	Кругоеая интерполяция	G02, G03
6.	Выдержка времени	G04
7.	Винтовая интерполяция	Стд.
8.	Функция пропуска	G31
Подачи		
1.	Ускоренная подача	Стд.
2.	Упр-е скор. ускор. перемещ. с консоли оператора	F0, 25%, 50%, 100%
3.	Подача мм/мин	G94 (мм/мин)
4.	Контроль постоянной скорости резания	Стд.
5.	Резание с постоянной подачей	Стд.
6.	Автоматическое торможение на вершинах	Стд. (G64)
7.	Ручная коррекция скорости подачи	0-200%
8.	Ручная коррекция толчковой подачи	0-100%
9.	Ручная коррекция вершин	G62.
10.	Останов подачи	Стд.
11.	Упр-е контурной обр. (AICC, G05.1) (число блоков)	200 blocks (AICC-2)
12.	AICC-2 + High speed processing (G05.1) (in total)	600 blocks (31i)
Ввод данных		
1.	Автоматическое распознавание EIMSO	Стд.
2.	Пропуск метки	Стд.
3.	Проверка четности	Стд.
4.	Контроль за потоком ввода/вывода	Стд.
5.	Условный пропуск кадра	1
6.	Максимальное программируемое значение	± 8-цифр
7.	Номер программы	O4-цифры
8.	Номер кадра	N5-цифр
9.	Программ-е в абсолютных знач./приращениях	G90/G91
10.	Десятичная точка	Стд.
11.	10 единицввода	Стд.
12.	Выбор плоскости	G17, G18, G19
13.	Обозначение вращающейся оси	Стд.
14.	Функция полного поворота оси	Стд.
15.	Команда полярной координаты	Стд.
16.	Установка системы координат	Стд.
17.	Автоматический выбор системы координат	Стд.
18.	Система координат заготовки	G52, G53, G54~G59
19.	Добавление пары системы координат заготовки	48 пар
20.	Ручное вкл/откп. абсолютной системы координат	Стд.
21.	Фаски угловой радиус (опция)	Стд.
22.	Программируемые вводимые значения	G10
23.	Вызов подпрограмм	4 (0i) или 10 (31i) уровней вложений
24.	Специальные макрооператоры B	Стд.
25.	Добав. общих переменных спец. макрооператоров	#100~#199,#500~#999
26.	Постоянные циклы фрезерования	G73/G74/G76, G80-G89, G98/G99
27.	Цикл сверл. малых отв. с пер. выводом сверла	G83
28.	Круговая интерпол. с помощью прогр. радиуса	Стд.
29.	Формат программы	FANUC формат
30.	Останов программы/конец программы	M00/M01/M02/M30
31.	Сброс	Стд.
32.	Масштабирование	G51
33.	Поворот системы координат	G68
34.	Зеркальное отображение	G50.1
35.	Диалоговое программ-е Manual Guide 1 (M61)	Стд.
Вспомогательные функции управления шпинделем		
1.	Блокировка шпинделя	Стд.
2.	Высокоскоростная обработка M/S/T	Стд.
3.	Скорость вращения	Стд.
4.	Управление скоростью вращения с консоли	50~200%
5.	Ориентация 1-го шпинделя	Стд.
6.	M/S/T функция	M3 / S5 / T2 знач.
7.	Жесткое нарезание резьбы	Стд.
Функции инструмента и коррекции инструмента		
1.	Функция инструмента	T8 digit
2.	Количество инструментальных корректоров	± 6-знач, 400 (0i), 999 (31i)
3.	Память значений коррекций на инструмент C	STD (коды D/H разделены)
4.	Коррекция •а длину инструмента	G43-G44, G45-G48, G49
5.	Коррекция на резание C	Стд.
Точностная компенсация		
1.	Компенсация люфтов	Ускор. перемещения/раб. подача
2.	Компенс. погрешности сохр. шага винта ШВП	Стд.
Функции редактирования		
1.	Дпина сохраняемой программы (общ)	5120m (2MB)
2.	Число сохраняемых программ (общ)	1000
3.	Ред-е упр. программы/защита от редактир-я	Стд.
4.	Редактирование в фоновом режиме	Стд.
5.	Редактирование на карте памяти	Стд. (0i)
Функции настроек и изображения		
1.	Функция часов	Стд.
2.	Индикация текущего положения	Стд.
3.	Индикация программы	Имя программы 31 симв.
4.	Индикация и настройка параметров	Стд.
5.	Функция самодиапюстики	Стд.
6.	Инд-я авар. сост./ Ф-я журнала авар. состояний	Стд.
7.	Функция историй операций	50
8.	Функция подсказки	Стд.
9.	Инд. наработ.времени и счетчика произв.деталей	Стд.
10.	Индикация фактических подачи/оборотов	Стд.
11.	Инд. ск-ти вр-я шпин. и Т-команды на всех экр.	Стд.
12.	Функция графического отображоия	Стд.
13.	Динамическое отображение графики	Стд. (в MGI)
14.	Ключ защиты информации	Стд.
15.	Сброс отображения CRT экрана	Стд.
16.	Экран выбора условий обработки	Стд.
17.	Цветной ЖК монитор	10.4"
Ввод/Вывод информации		
1.	Интерфейс чтения/записи	Интерфейс RS-232
2.	Интерфейс карты памяти	Стд.
3.	Встр. средства связи с Ethernet (10 Мб/сек)	Стд.
4.	Устройство USB	Стд.

Опционально

Параметр	Характеристики	Описание	
С дополнительными блоками ЧПУ		0i-MF Plus	31i-B
1.	Программ-е в диапоговом режиме (Manual guide i)•1	Стд.	Стд.
2	Сервер данных (с PCB и CF картой 1 Г6)	□	Стд.
3.	Скоростной Ethemet (100 Мб/с, е сервере данных)	□	Стд.
4.	Экран 15'	□	□
5.	Дпина сохраняемых программ 5120 м (2 Мб общ)	□	□
6.	Длина сохраняемых программ 8 Мб (общ)	Стд.	□
7.	Расш. предв. просмотр блоков (всего 400 блокое)	□	нет
8.	Перезапуск программы	□	□
9.	Опциональный пропуск кадра 2-9 блокое	□	□
10.	Шина	□	□
11.	Одновременное управпение 5 осями	нет	□(31i-B5)
Without hardware included			
12.	Look ahead block expansion (1000 blocks in total)	нет	□
13.	Tool load monitoring (with Victor own PLC)	□	□
14.	Bi-directional Pitch Error Compensation	□	□
15.	Cylindrical interpolation (G7.1) (used on 4th axis)	Стд.	□
16.	Interruption type custom macro	нет	□
17.	Addition of work-piece coordinate systems 300 sets	нет	□
18.	Exponential interpolation (G2.3)	нет	□
19.	Smooth interpolation	нет	□
20	Spiral/conical interpolation	нет	□
21.	Polar coordinate interpolation	нет	□
22.	Floating reference position return	нет	□
23.	Hypothetical axis interpolation (G07)	нет	□
24.	NURBS interpolation	нет	□
25.	Jerk Control	нет	□

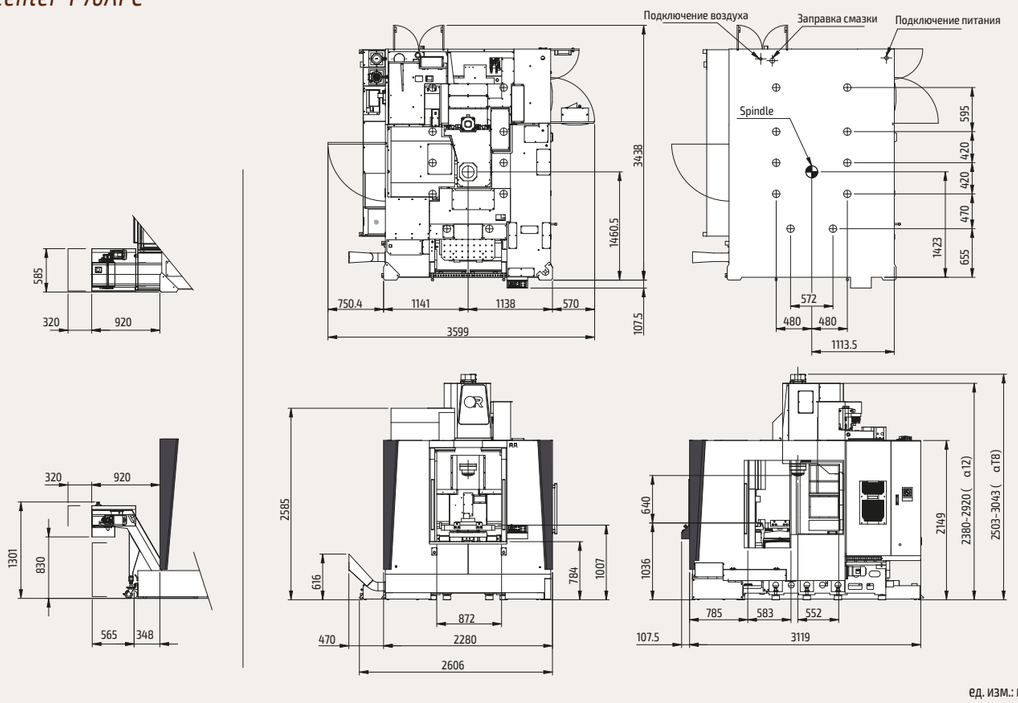
Схема расположения узлов станка

Vcenter-P76



ед. изм.: мм

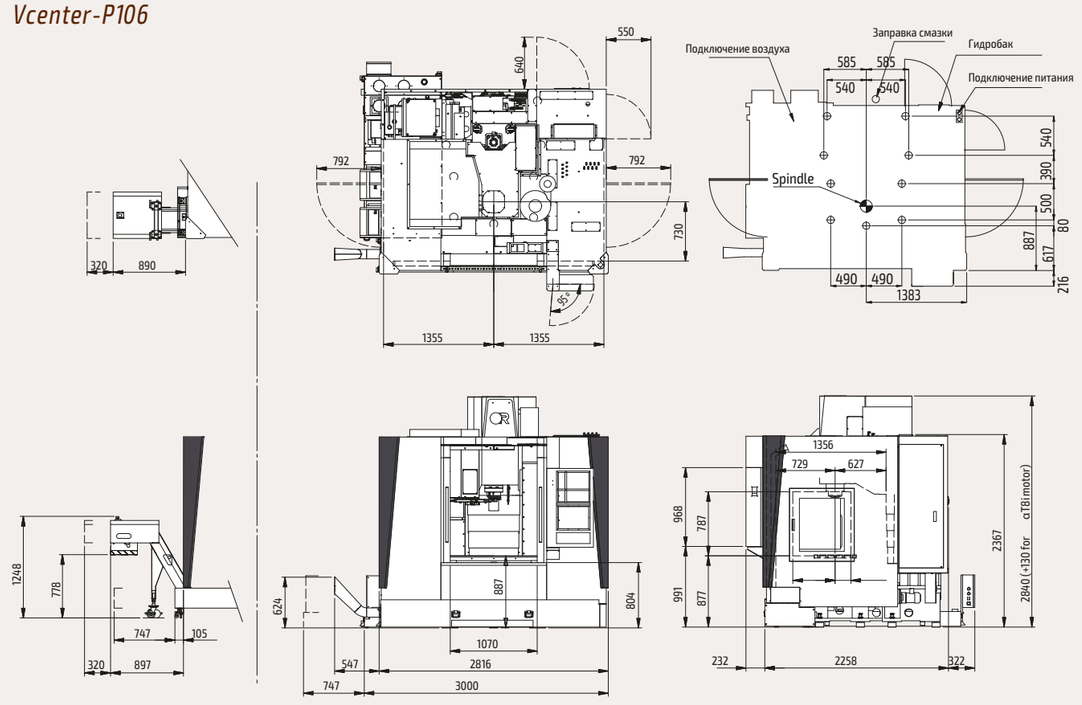
Vcenter-P76APC



ед. изм.: мм

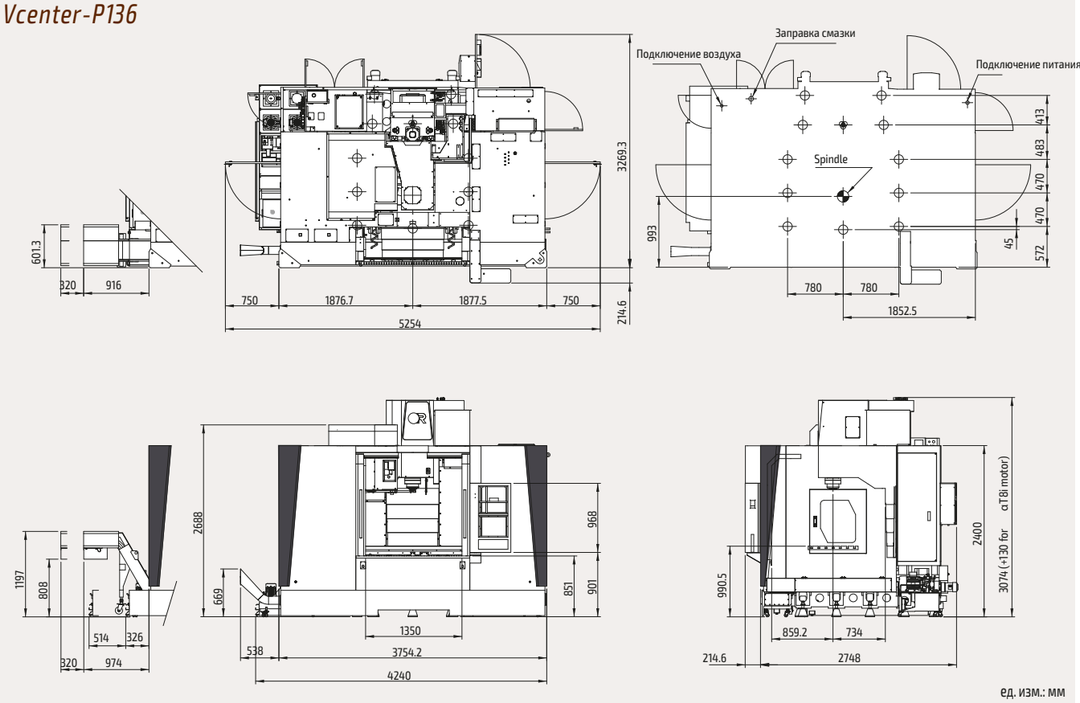
Схема расположения узлов станка

Vcenter-P106



ед. изм.: мм

Vcenter-P136



ед. изм.: мм