

具有出色性能的入門款CNC車床

VTURN F20/F26



Vturn-F20/F26

您的第一台具有出色性能的CNC車床

- 真正30°一體式斜床台箱型硬軌設計
- 縮短的皮帶驅動主軸可降低噪音和熱量
- Z軸滾珠螺桿直徑40 mm
- 8" / 10" 夾頭 (Vturn-F20/F26)
- 程式尾座與鐵屑輸送帶



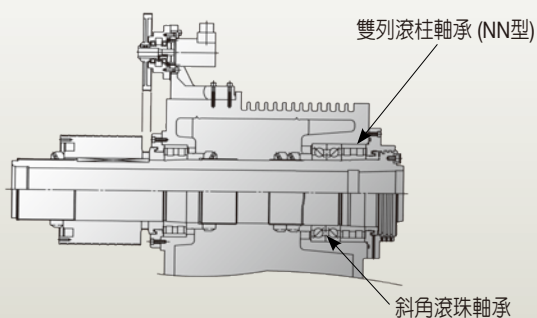
三爪油壓卡盤

- 信譽可靠的夾頭採用腳踏操作，安全與操作便利。



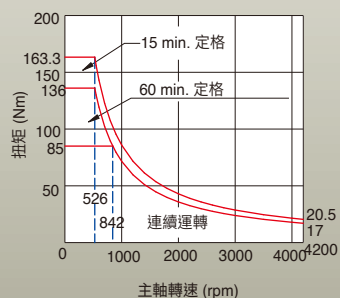
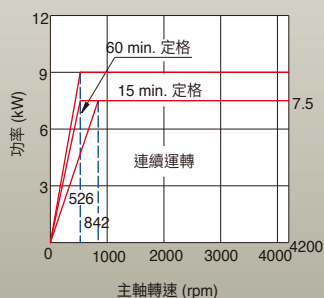
高剛性與高精度主軸

- 頭座上有肋型散熱片，可獲得最大的散熱效果。
- 斜角止推軸承可吸收軸向的切削壓力，且NN型滾柱軸承有助於重切削。

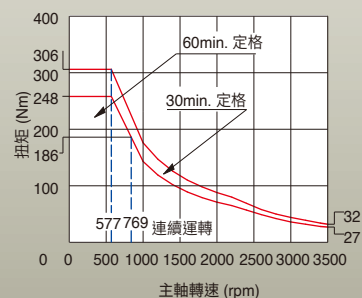
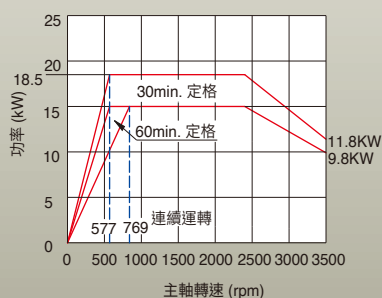


主軸扭力輸出圖

Vturn-F20

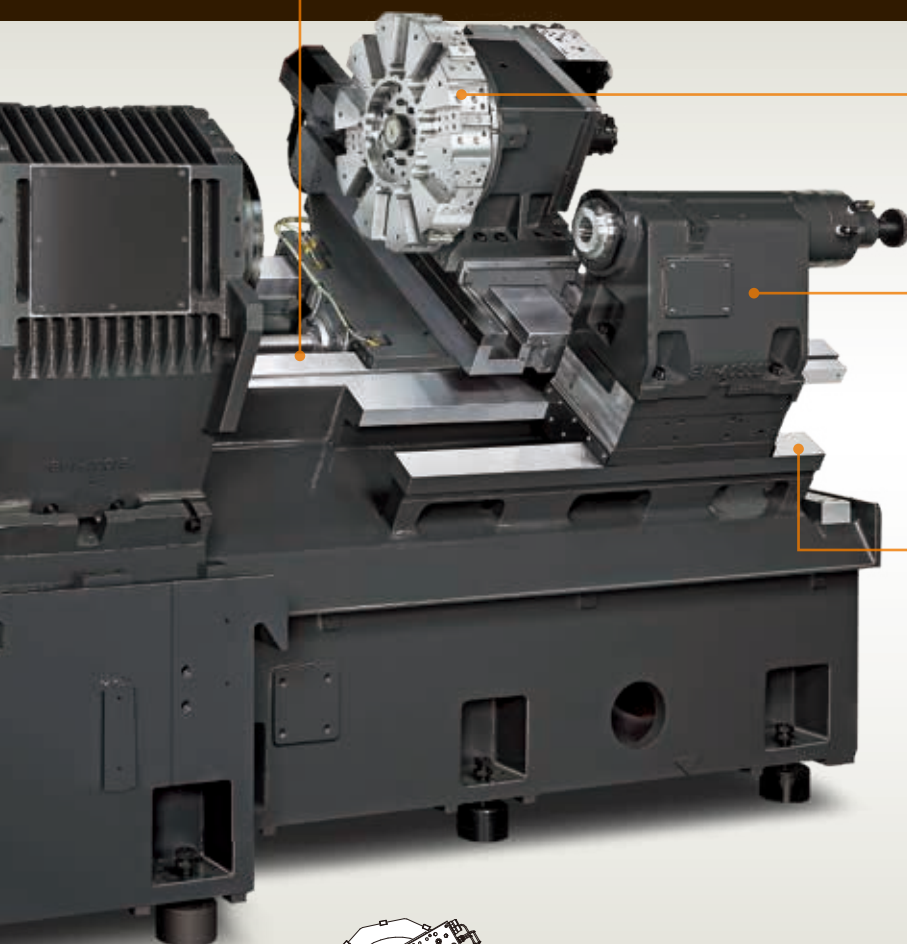


Vturn-F26





米漢納鑄件 GA350



箱型硬軌滑道設計 (X/Z)

- 軌寬55/70 mm (Vturn-F20)
- 軌寬64/80 mm (Vturn-F26)
- 台中精機自製鑄件

台中精機自製刀塔

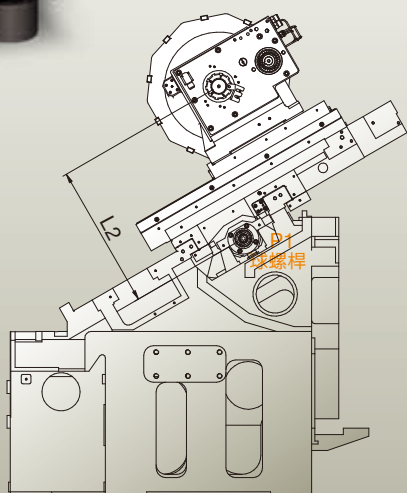
- 高剛性油壓夾緊
- 高分度精度聯軸器

可程式尾座

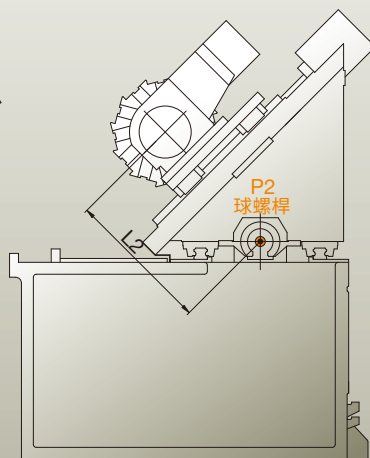
- 隨刀架動作平穩牽引，並以M碼指令程式移動尾座
- MT-4 (F20) / MT-5 (F26)，無內置軸承

真正的30°斜背式床台

- Vturn-F20/F26車床的Z軸滾珠螺桿，安裝於斜背式床台上 (P1)而非機器底座(P2)上，可將滾珠螺桿至刀具插入之間的距離減至最低，因而提升刀架及鞍座的韌度
- 縮短的皮帶設計可減少振動，延長主軸使用壽命



正統斜背車床



非正統斜背車床
(採用三角型刀架鞍座在平面底座上)

常規的長皮帶設計



標準與選擇配備

- Fanuc Oi-TF Plus (type-3)控制器10.4"螢幕
- 可程式尾座
- Z軸大擋板沖屑
- 内置式LED工作燈
- 前置式壓力錶及調壓裝置
- 前置水箱與輸送帶方便清理



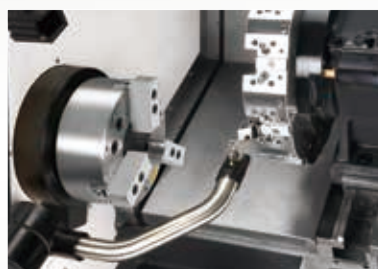
鐵屑輸送帶 (標配)



大擋板沖屑 (標配)



工件捕捉器 (選配)



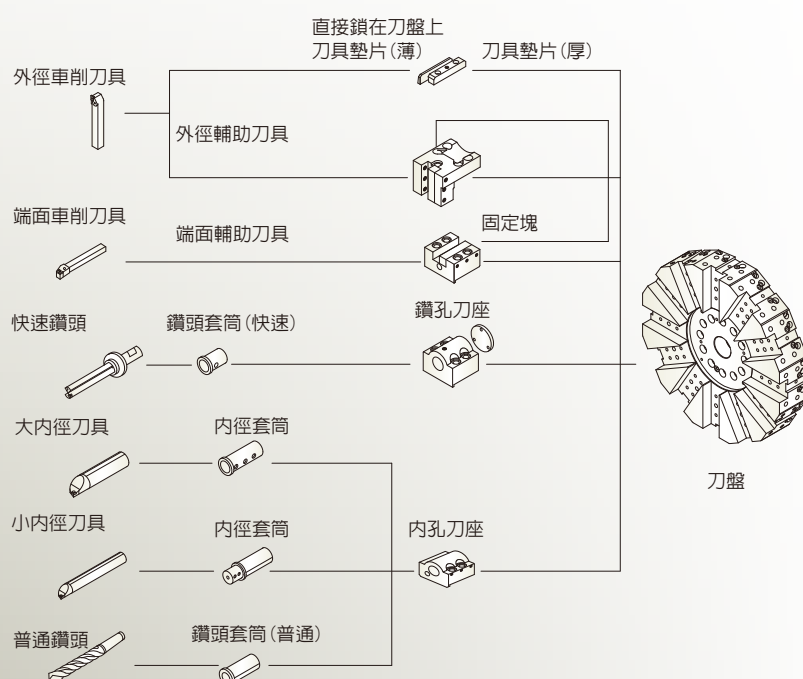
刀具量測器 (選配)



油水分離 (選配)

刀具系統圖 (不包括BMT刀塔模組)

刀具 \ 型式	Vturn-F20	Vturn-F26
外徑刀尺寸	25 mm	25 mm
內孔刀座尺寸	40 mm	50 mm
外徑輔助刀座	1	1
端面輔助刀座	1	1
內徑刀座		
40 mm	6	7
50 mm	選配	1
內徑套筒		
8 mm	1	選配
10 mm	2	2
12 mm	2	2
16mm	2	2
20 mm	2	2
25 mm	2	2
32 mm	2	2
40 mm	-	-
鑽頭套筒		
MT1	1	選配
MT2	1	1
MT3	1	1
MT4	選配	選配
快速鑽孔套筒		
20 mm	選配	選配
25 mm	1	1
32 mm	1	1
40 mm	選配	選配





機械規格

項目	單位	Vturn-F20	Vturn-F26/60 Vturn-F26/110
加工範圍			
床面旋徑	mm	600	600
標準車削直徑	mm	230	350
最大車削直徑	mm	320	430
鞍座旋徑	mm	430	480
Center distance	mm	640	640 1130
軸向進給			
X 軸行程	mm	160+20	215+25
Z 軸行程	mm	600	610 1100
快速進給 - X/Z軸	m/min	15 / 20	15 / 20
進給馬達功率 - X/Z軸	kW	1.8 / 2.5	1.8 / 3
手動 (JOG) 進給	mm/min	0~1260	0~1260
球螺桿直徑 x 導程	mm	32 x P6 (X) 40 x P8 (Z)	32 x P6 (X) 40 x P8 (Z)
主軸			
主軸鼻端 (夾頭)	inch	A2-6 (8")	A2-8 (10")
主軸最大轉速	rpm	4200 (選配 3500)	3500 (選配 2500)
主軸馬達功率 (連續/30min)	kW	7.5 / 9.0	15 / 18.5
軸承內徑	mm	100	130
主軸孔徑	mm	62	87
拉桿通孔直徑	mm	52	75
刀塔			
刀把數目	no.	12	10 (選配 12)
外徑刀柄	mm	25	25
內孔刀座最大尺寸	mm	40	50
換刀時間 (T-T)	sec	1	1
尾座			
尾座心軸直徑	mm	75	110
心軸行程	mm	80	100
尾座錐度	mm	MT#4	MT#5
機械			
控制器		Oi-TF Plus (10.4")	Oi-TF Plus (10.4")
水箱容量	L.	220	330 380
電力需求	kVA	19	27
機台外觀尺寸 長x寬x高 (含鐵屑輸送帶)	mm	3536 x 1768 x 1808	4017 x 1848 x 1819 4667 x 1848 x 1819
重量	kg	4450	5650 6250

※機械規格、控制器規格若有變更，恕不另行通知。

標準配備

- 3爪油壓夾頭含軟爪
- 可程式尾座
- 鐵屑輸送帶 / 含鐵屑車
- 自動強制潤滑
- 全密鈹金
- 刀具座
- 三色警示燈
- 發那科手冊 (CD ROM)

選購配備

- 手動刀具補正器 (Renishaw)
- 高壓切削水泵浦 (3.3 bars/50Hz,
4.7 bars/60Hz)
- 電氣箱空調冷卻
- 工件捕捉器
- 送料器介面
- 自動門
- 發那科手冊
- Kitagawa®夾頭
- 硬爪
- 尾座頂針

機械顏色選擇



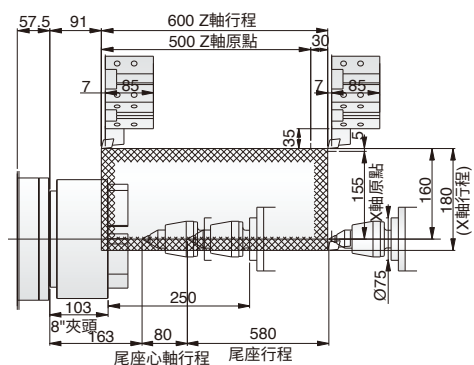
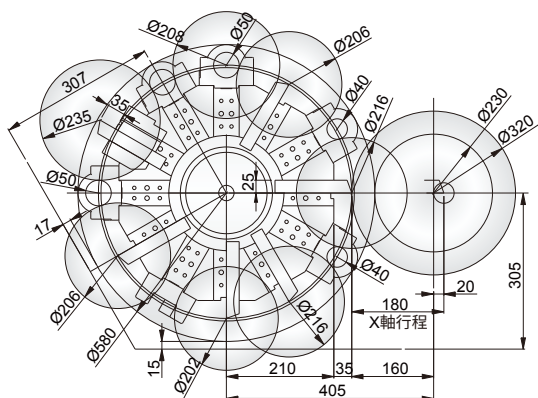
標準色



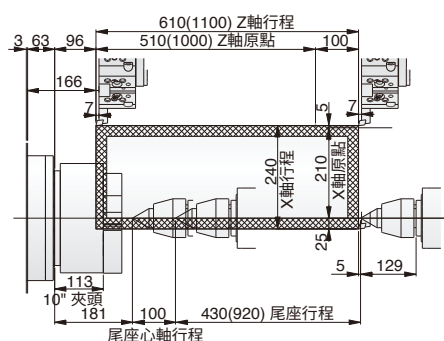
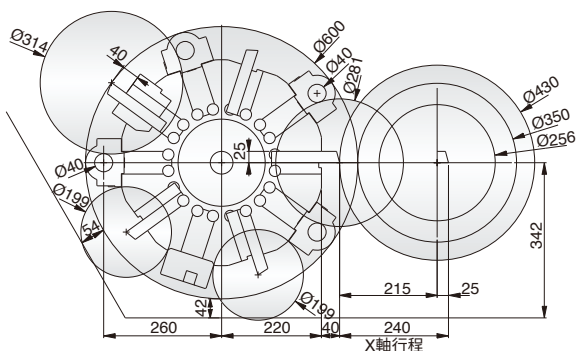
RAL-7024

刀具干涉圖 / 操作範圍

Vturn-F20

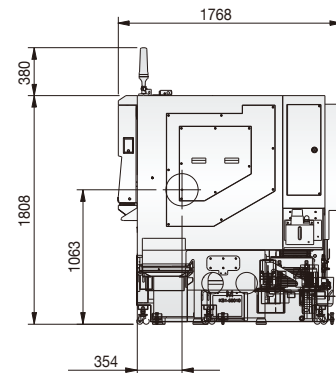
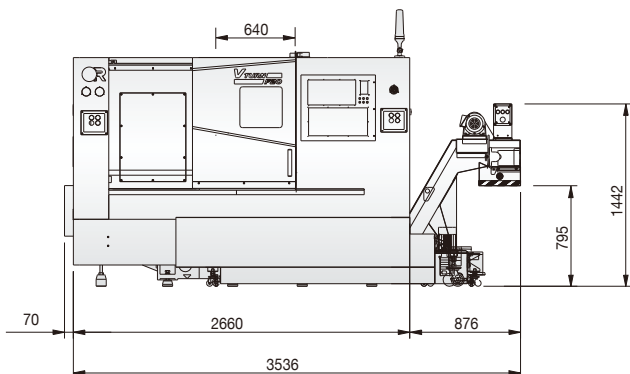
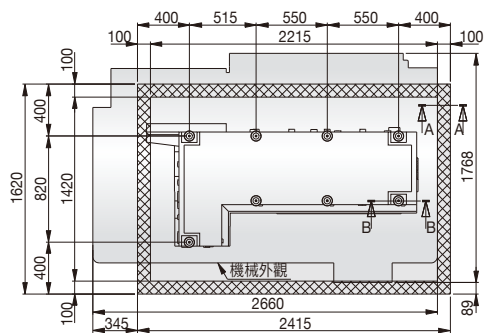
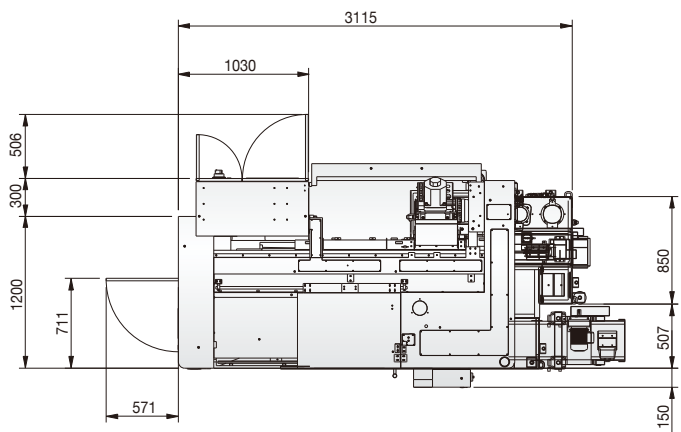


Vturn-F26



外觀尺寸圖

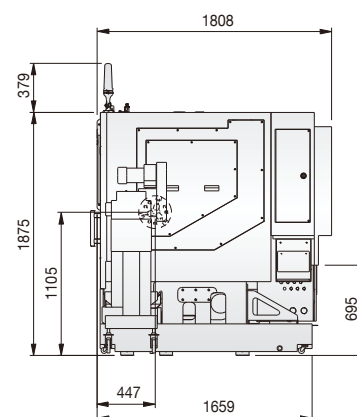
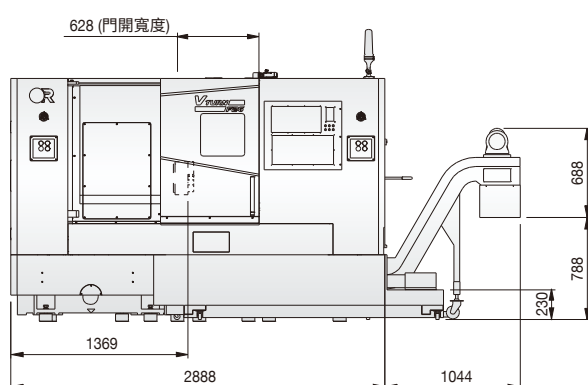
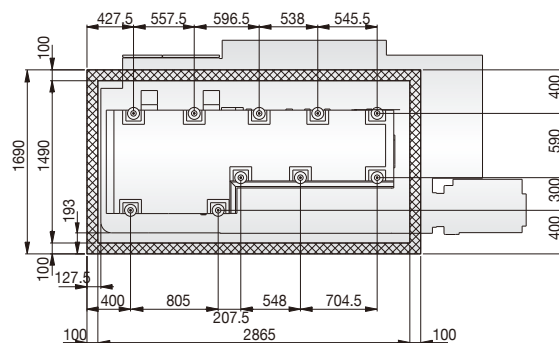
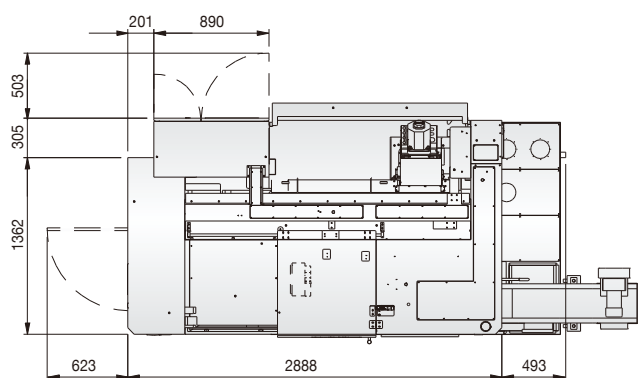
Vturn-F20



單位：mm

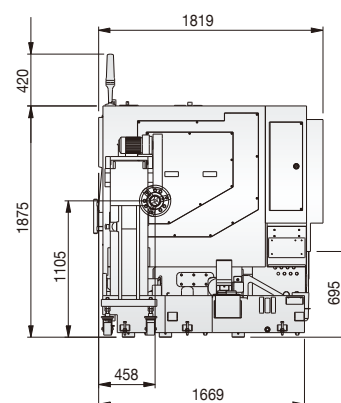
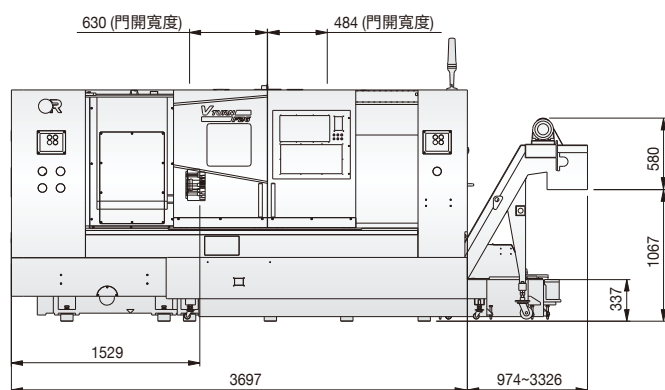
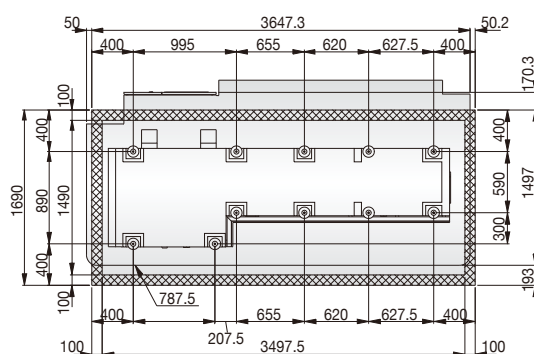
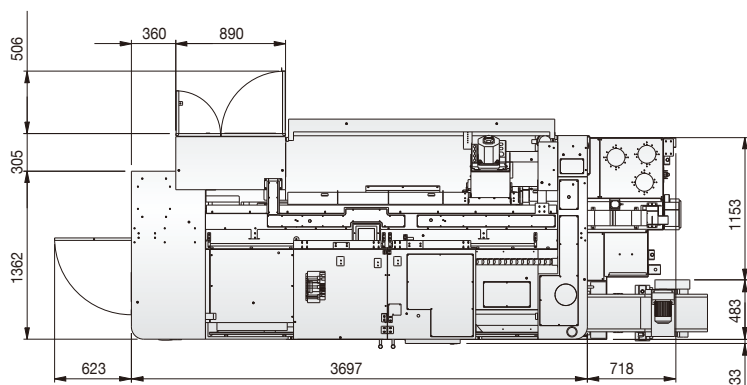
外觀尺寸圖

Vturn-F26/60



單位：mm

Vturn-F26/110



單位：mm

台中精機 FANUC Oi-TF Plus 10.4" (Type-3) 控制器規格表

標準

項目/規格

說明

控制軸：

1. 控制軸	2軸 (X, Z)
2. 同步控制軸	2軸
3. 最小輸入增量	0.001mm
4. 最小命令增量	0.0005mm (X) / 0.001mm (Z)
5. 指令系統	增量 / 絕對
6. HRV 控制	HRV3+
7. 異常扭力檢出功能 (AIR-BAG)	標準
8. 背隙補償	標準
9. 螺距誤差補償	標準

操作和程式輸入：

1. 輸入 / 輸出介面	RS-232, PCMCIA Card, USB
2. 刀具補償數	99組
3. 順序號碼	N5-數字
4. 程式號碼	O8-數字
5. 程式名稱	31-字元
6. M碼功能	M3-數字
7. S碼功能	S4-數字
8. T碼功能	T4-數字
9. 快速定位	G00
10. 直線差補	G01
11. 圓形差補	G02, G03
12. 程式資料輸入	G10
13. 平面選取	G17-G19
14. 英吋 / 公制轉換	G20 / G21
15. 參考位置復位	G28, G30
16. 螺紋切削	G32, G34
17. 螺紋撤回	標準
18. 刀鼻半徑補償	G40-G42
19. 工件座標系	G52-G59
20. Macro 副程式呼叫	G65, M98, M99 (10 層)
21. 多功能切削循環 I & II	G70-G76
22. 鑽孔切削循環	G80-G89
23. 切削循環	G90, G92, G94

24. 程式暫停 / 結束	M00-M02 / M30
25. 剛性攻牙 (主軸)	M29
26. 程式對話機能 (Manual Guide i)	標準
27. 可選單節跳躍 2-9	標準

進給功能：

1. 手輪進給率	X1, X10, X100
2. 快速進給率	F0, 25%, 50%, 100%
3. 切削進給率	0~150%
4. 主軸速度率	50~120%
5. 每分 / 每轉進給	G98 / G99

編輯操作：

1. 程式儲存長度 (全部)	5120m (2MB)
2. 可登錄程式數	1000
3. 零件程序編輯	標準
4. 記憶卡編輯1000組	標準

選配

需配合硬體：

1. 刀具壽命管理	☐
2. 程式再啟動	☐
3. 數據伺服器 (使用 PCB 和 CF卡1GB)	☐
4. 高速乙太網路 / IP (連接到機器人)	☐
5. PROFIBUS-DP (連接到機器人)	☐
6. CC Link介面 (連接到機器人)	☐
7. 高速乙太網路 (SCADA Web 必須擴充 RJ45接頭)	☐

不需配合硬體：

8. 圓弧螺紋切削 (G35, G36)	☐
9. AICC-I (G5.1 Q1, 預讀40單節)	☐
10. AICC-II (G5.1 Q1, 預讀200單節)	☐



Vturn-A200YSCM



Vcenter-P106



VMT-X260



台中精機廠股份有限公司

http://www.victortaichung.com

營運總部 臺中市南屯區精科中二路1號

總機：(04)23592101 傳真：(04)23592943

服務專線(04)23591768 傳真：(04)23593389

北區工具機(03)3288297 南區工具機(07)6167770

工業區廠 臺中市西屯區工業區11路13號

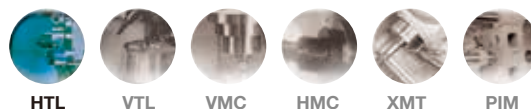
總機：(04)23590919 傳真：(04)23592425

后里廠 臺中市后里區廣福里內東路萬聖巷13號

總機：(04)25571133 傳真：(04)25572211

彰濱鹿港廠 彰化縣鹿港鎮東石里鹿工南六路5號

總機：(04)7813633 傳真：(04)7813630



HTL

VTL

VMC

HMC

XMT

PIM

台中精密機械(上海)有限公司

上海廠 上海市青浦區崑崙路1188號

電話：86-21-59768018 傳真：86-21-59768009

東莞分公司 廣東省東莞市東城區莞溫路254/256號

電話：86-769-22767315 傳真：86-769-22767318

重慶分公司 重慶市渝北區余松一支路龍湖紫都城1棟3單元1801室

電話：86-23-67023246 傳真：86-23-67023246

杭州分公司 杭州市江幹區九堡街道鑫運時代金座1幢718室

電話：86-571-85771692 傳真：86-571-85771697

濟南分公司 山東省濟南市市中建設路93號1號樓4單元1102室

電話：86-531-82731308 傳真：86-531-82730486