



SERIA VT | VTY

PRZEWODNIK

O nas

ZA INNOWACJĄ STOI CZŁOWIEK

Skuteczne CNC

Mówimy: ZA INNOWACJĄ STOI CZŁOWIEK, a więc Ty drogi Partnerze!

Dobre rozwiązania przychodzą wtedy, gdy wsłuchujemy się w Twoje potrzeby. Dlatego w branży CNC uchodzimy za lidera i partnera, który tworzy rozwiązania dostosowane do biznesu.

Swoją pozycję zawdzięczamy stałym przemianom ku przyszłości i innowacyjnemu podejściu do obsługi klienta.

Jednak te zmiany nie są podyktowane wyłącznie tym, co podpowiada rynek, ale i tym, jakie potrzeby dostrzegamy u firm z którymi współpracujemy.

Lubimy podnosić poprzeczkę. Ale sobie.

Nasz standard to pełne partnerstwo i wsparcie na każdym etapie współpracy.

Oferujemy nie tylko samą maszynę, ale i doradztwo w jej wyborze, serwis, zdalną diagnostykę i narzędzia do optymalizacji produkcji.

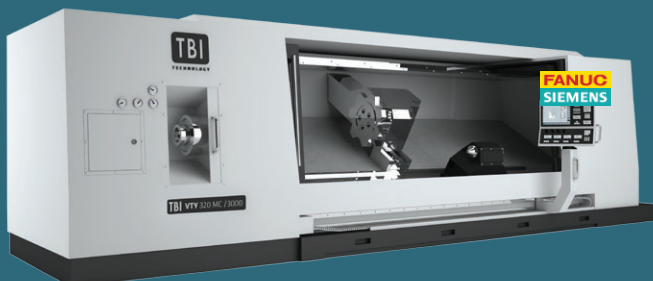
Możesz liczyć również na nasze wsparcie we wdrożeniu produkcji: dostarczamy oprogramowanie CAD/CAM, opracowujemy technologie i prowadzimy nadzór we wdrażaniu produkcji nowego detalu.

Stale poszerzamy też rynek CNC o nowe, skuteczne rozwiązania, po to by Twój biznes działał szybciej i efektywniej.

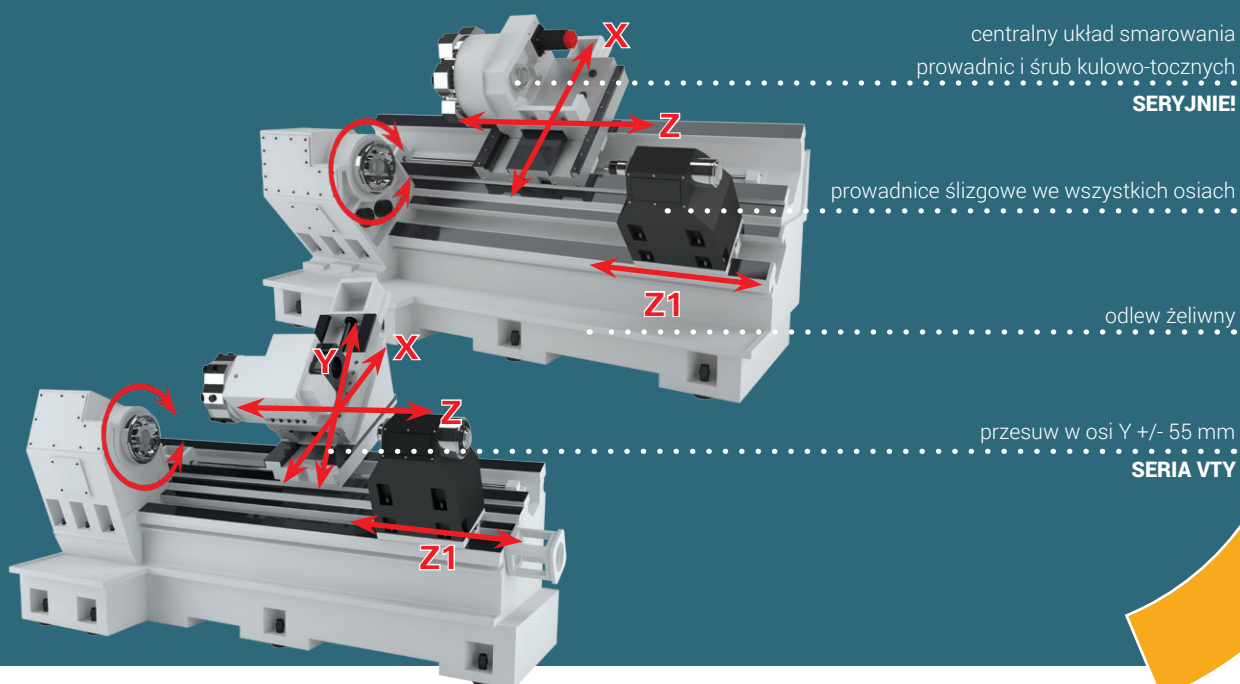


SERIA VT

Tokarki CNC



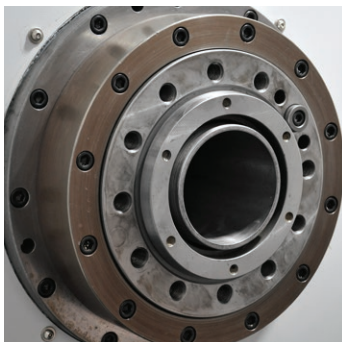
- **Obróbka ciężka** detali wielkogabarytowych o maksymalnej długości toczenia do 6 metrów.
- **Duża stabilność** i bardzo wysoka sztywność obrabiarki dzięki przewymiarowanemu monolitycznemu odlewowi żeliwnemu oraz prowadnicom ślizgowym we wszystkich osiach.
- **Komfortowa obsługa** i łatwe odprowadzanie wiórów dzięki pochyleniu łoża, transporterowi wiórów w cenie podstawowej oraz przesuwalnemu pulpitem.
- **Zwiększona funkcjonalność** dzięki możliwościom zastosowania przeciwwrzeciona, głowic z napędzanymi narzędziami, podtrzymek, dużemu przelotowi wrzeciona oraz możliwości głębokiego wiercenia.
- **Dostępność części zamiennych** i prostota serwisowania dzięki uniwersalnym rozwiązaniom technicznym oraz podzespołom renomowanych producentów.



Główne cechy serii

- łożo skośne wykonane jako monolityczny odlew żeliwny
- wysoka sztywność konstrukcji
- prowadnice ślizgowe we wszystkich osiach
- centralny układ smarowania
- możliwość zastosowania głowic z napędzanymi narzędziami
- możliwość zastosowania przeciwwrzeciona
- możliwość zastosowania konika z własnym napędem
- podwyższenie mocy silnika do 45 kW
- przelot wrzeciona do 500 mm
- maks. długość toczenia nawet do 6 m (projekt specjalny)
- pełna osłona przestrzeni roboczej

Wyznaczamy najwyższy standard



WRZECIONO

dzięki bardzo dokładnemu wyważeniu umożliwia bezwibracyjną pracę dla każdej prędkości obrotowej. Moc wrzeciona może sięgać aż do 45 kW (zał. od modelu).



3-SZCZĘKOWY HYDRAULICZNY UCHWYT TOKARSKI

posiada możliwość samocentrowania. Zastosowanie trzech szczęk ułatwia poprawne mocowanie detalu. Maksymalna średnica pręta we wrzecionie jest zależna od wybranego modelu tokarki.



Tokarki serii VT dostarczane są z **ZESTAWEM SZCZĘK TWARDYCH I MIĘKKICH** w standardzie. Szczęki umożliwiają dokładne mocowanie pręta, który ma podlegać obróbce.

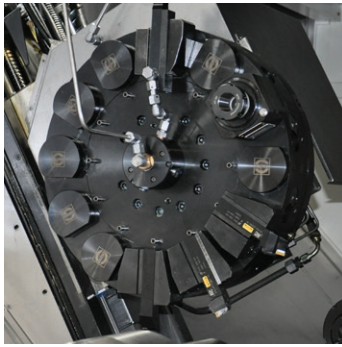


Niezbędny w procesie obróbki jest prawidłowe usuwanie wiórów. **ZGRZEBŁOWY TRANSPORTER WIÓRÓW** redukuje czas pracy operatora na czynności poboczne nie związane z procesem obróbki. Skośna konstrukcja łoża zapobiega gromadzeniu się wiórów na prowadnicach, a dzięki ruchom zgrzeblowego transportera, usuwanie wiórów jest płynne.

SILNIK NAPĘDU GŁÓWNEGO

z przekładnią (od VT 860) jest przystosowany do obrabiarek ciężkich, ponieważ zwiększa moment obrotowy i pozwala na obróbkę już przy bardzo niskich obrotach silnika.





12-POZYCYJNA SZYBKOSMIENNA GŁOWICA HYDRAULICZNA

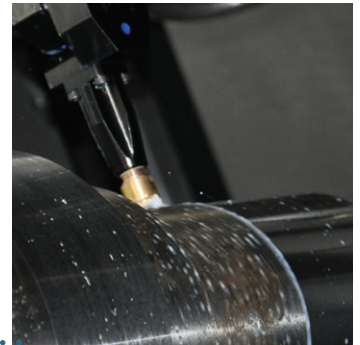
pozwała na zachowanie dużej dynamiki zmiany pozycji głowicy z utrzymaniem dokładności pozycjonowania. W zależności od wybranego modelu tokarki VT gniazdo narzędziowe może być typu VDI 40, VDI 50 lub VDI 60, a także BMT-65, BMT-75 lub BMT-85.

Opcja: głowica z napędzanymi narzędziami (model MC lub SMC).



SYSTEM CHŁODZENIA NARZĘDZIA

jest montowany w standardzie i zapewnia dłuższą żywotność i niezawodność narzędzia.

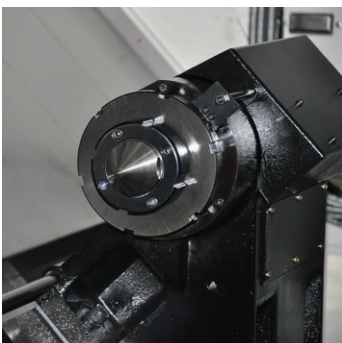


CHŁODZENIE SZAFY ELEKTRYCZNEJ

Komputery, sterowniki, kondensatory i przetwornice podlegają ciągłemu nagrzewaniu, dlatego prawidłowe chłodzenie szafy elektrycznej jest bardzo ważnym elementem wyposażenia, który w obrabiarkach marki TBI jest montowany w standardzie.



PODTRZYMKI odpowiadają za mocowanie przedmiotu obrabianego w tokarce. W ten sposób toczenie będzie wykonywane dokładniej, zapobiegając jednocześnie niedoskonałościom oraz wszelkim działaniom czynników zewnętrznych takich jak np. wibracje. Do tokarek serii VT posiadamy szeroką gamę podtrzymek stałych i ruchomych, m.in.: manualne, hydrauliczne lub samocentrujące.



PROGRAMOWALNY HOLOWANY KONIK Z HYDRAULICZNĄ TULEJĄ KŁOWĄ dopasowuje się jak najdokładniej do powierzchni montażowej wrzeciennika. Dzięki dwuczęściowej modułowej konstrukcji i środkowi ciężkości w płaszczyźnie poziomej, konik eliminuje drgania w obrabianym detalu.

Wyznaczamy najwyższy standard

WYPOSAŻENIE	STANDARD	OPCJA
STEROWANIE FANUC 0iTF WRAZ Z MANUAL GUIDE I	●	
STEROWANIE FANUC 21iTB WRAZ Z MANUAL GUIDE I		●
STEROWANIE SIEMENS 828D		●
STEROWANIE SIEMENS 840D SL		●
PRZENOŚNE KÓŁKO RĘCZNE	●	
12-POZYCYJNA SZYBKOZMIENNA GŁOWICA HYDRAULICZNA VDI LUB BMT	●	
GŁOWICA Z NAPĘDZANYMI NARZĘDZIAMI (MODEL MC / SMC)		●
3-SZCZĘKOWY HYDRAULICZNY UCHWYT TOKARSKI	●	
WRZECIONO GŁÓWNE Z NAPĘDEM PASOWYM (DO VT 630)	●	
WRZECIONO GŁÓWNE Z PRZEKŁADNIĄ (OD VT 860)	●	
PRZECIWWRZECIONO - ZASTĘPUJE KONIKA (MODEL SMC)		●
SYSTEM CHŁODZENIA NARZĘDZIA	●	
PROGRAMOWALNY KONIK (HOLOWANY) Z HYDRAULICZNĄ TULEJĄ KŁOWĄ	●	
PROGRAMOWALNY KONIK (Z WŁASNYM NAPĘDEM) Z HYDRAULICZNĄ TULEJĄ KŁOWĄ		●
CHŁODZENIE SZAFY ELEKTRYCZNEJ	●	
ZGRZEBŁOWY TRANSPORTER WIÓRÓW WRAZ Z WÓZKIEM NA WIÓRY	●	
ZESTAW SZCZĘK TWARDYCH I MIĘKKICH	●	
SKIMMER OLEJU		●
OŚ Y +/- 50 MM	● Seria VTY	
INTERFEJS DO PODAJNIKA PRĘTA		●
PODAJNIK PRĘTA		●
POMPA WYSOKOCIŚNIENIOWA CHŁODZIWA 5 BAR	●	
POMPA WYSOKOCIŚNIENIOWA CHŁODZIWA 10/20 BAR		●
PEDAŁ NOŻNY	●	
ŁAPA DO DETALI KRÓTKICH		●
UKŁAD FILTRACJI CHŁODZIWA		●
PODTRZYMKI HYDRAULICZNE STAŁE (OSŁONY STAŁE)		●
PODTRZYMKI HYDRAULICZNE RUCHOME (OSŁONY TELESKOPOWE)		●
UCHWYT HYDRAULICZNY Z KOŁNIERZEM		●
SONDA DO POMIARU NARZĘDZIA		●
AUTOMATYCZNA Sonda DO POMIARU NARZĘDZIA (POMIAR TYLKO NA WRZECIONIE)		●
TBI CONNECT	●	
OŚWIETLENIE PRZESTRZENI ROBOCZEJ	●	
PODKŁADKI POZIOMUJĄCE	●	
INSTRUKCJA OPROGRAMOWANIA	●	
NARZĘDZIA OPERATORA	●	
CERTYFIKAT CE	●	
INSTRUKCJA OBSŁUGI I PROGRAMOWANIA ORAZ SCHEMATY ELEKTRYCZNE	●	
NARZĘDZIA OPERATORA	●	
CERTYFIKAT CE	●	

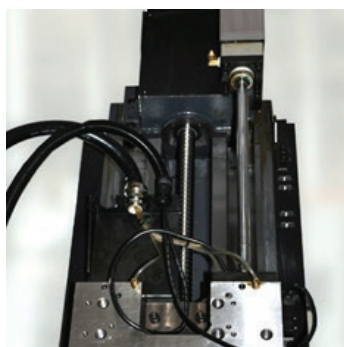
Niezawodne rozwiązania



Łoże tokarki zostało wykonane jako gęsto uźebrowany **JEDNOLITY ODLEW ŻELIWNY**, co zapewnia bardzo wysoką sztywność obrabiarki i gwarantuje wysoką precyzję oraz powtarzalność obróbki.

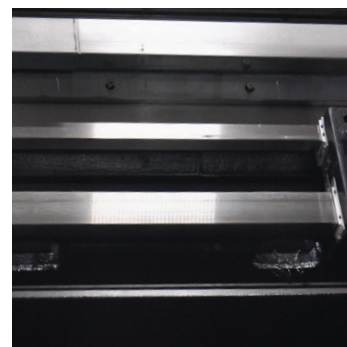


CENTRALNY UKŁAD SMAROWANIA prowadnic i śrub kulowo-tocznych zapewnia płynną pracę urządzenia i zapobiega nadmiernemu ich zużyciu.

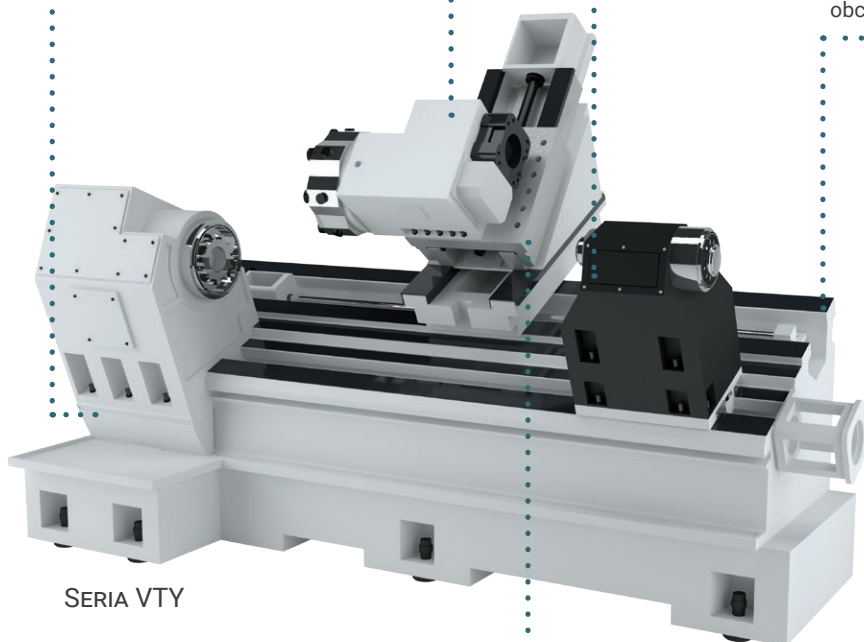


HYDRAULICZNE ODCIĄŻENIE OSI X

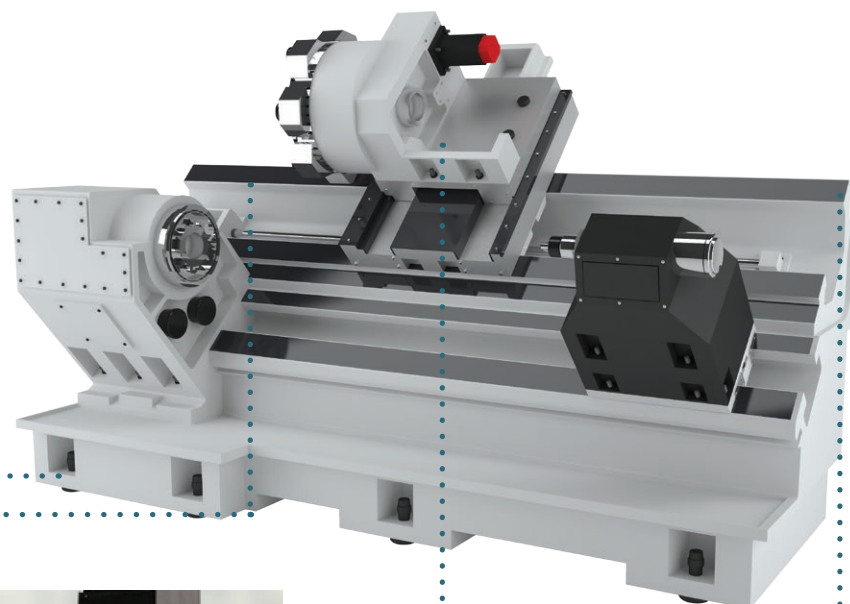
Konstrukcja obrabiarki umożliwia pracę z głowicami nawet do VDI 80. Przy takich gabarytach waga głowicy oraz płyty suportowej może prowadzić do utraty dynamiki ruchu. Zastosowanie odciążenia hydraulicznego uzupełnia koncepcję maszyny sztywnej, ale również szybkiej i dynamicznej.



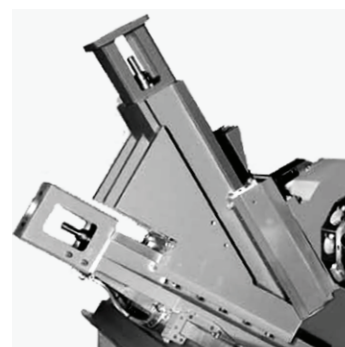
PROWADNICE ŚLIZGOWE WE WSZYSTKICH OSIACH zapewniają długą żywotność przy pracy z wielkogabarytowymi detalami. W połączeniu z posuwami szybkimi do 20 m/min pozwalają na pracę z maksymalnymi obciążeniami jakie dopuszcza narzędzie skrawające.



SERIA VTY



SERIA VT



Ruch głowicy w **OSI Y ± 50 MM** umożliwia kompleksową obróbkę materiału, jednocześnie otwierając drzwi do produkcji elementów o bardziej zróżnicowanych kształtach i geometriach. Kontrola ruchu w osi Y jest precyzyjna, co pozwala na wykonanie dokładnych i powtarzalnych operacji obróbkowych.

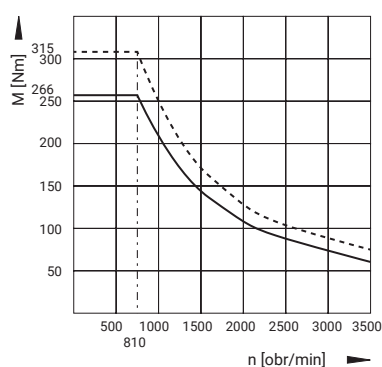
Silnik wrzeciona

Z PRZEKŁADNIĄ W OSI SILNIKA

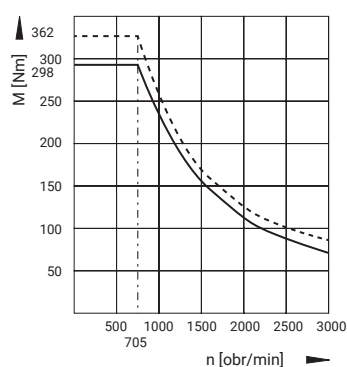


----- Praca przerywana (30 min.)
— Praca ciągła

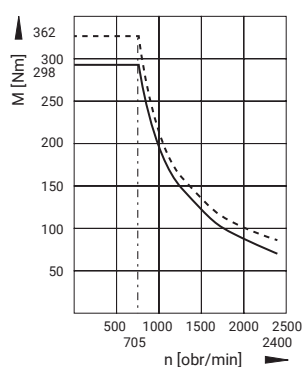
VT 480-87



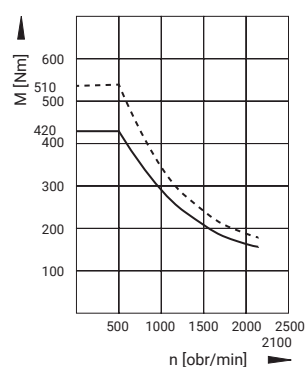
VT 480-110



VT 480-131



VT 630

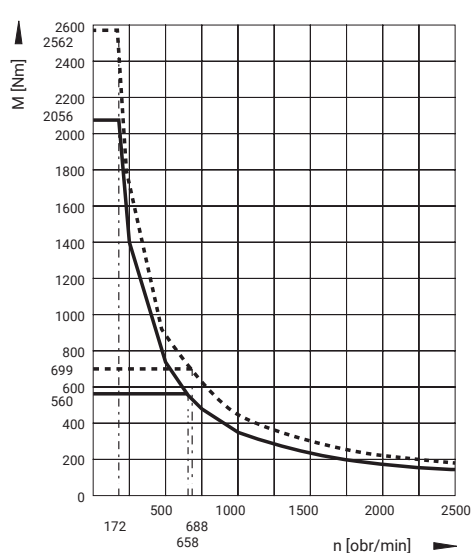


Z PRZEKŁADNIĄ WE WRZECIENNIKU

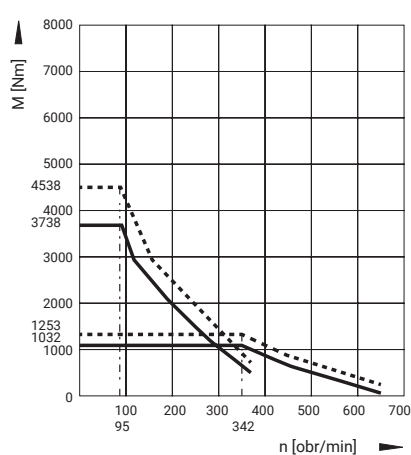


----- Praca przerywana (30 min.)
— Praca ciągła

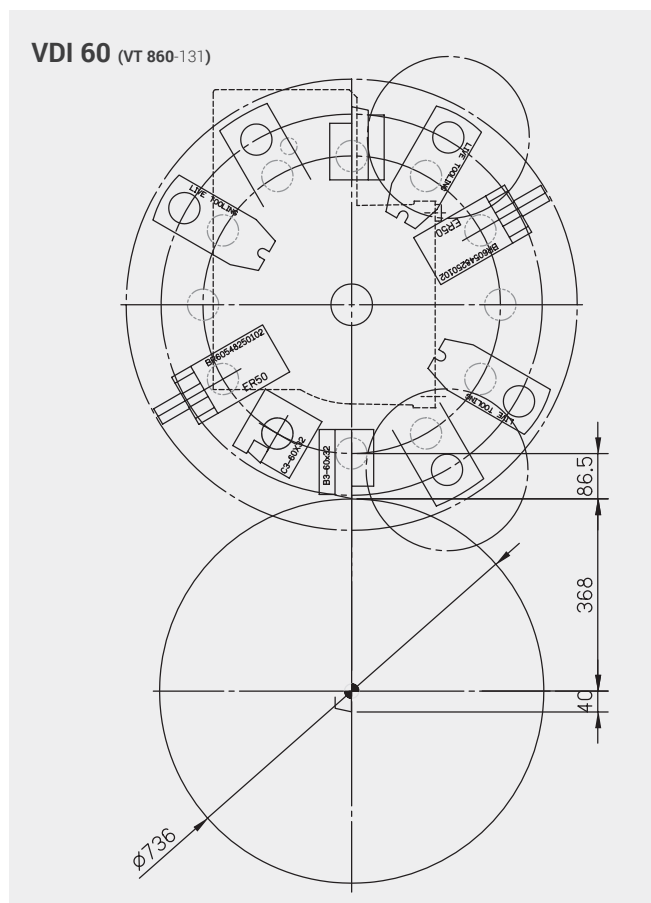
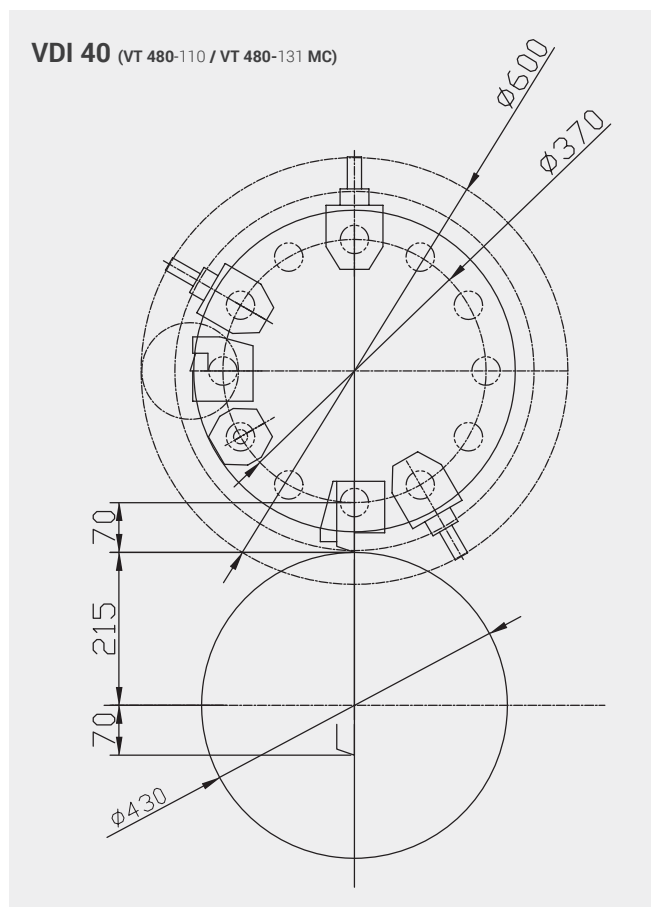
VT 860



VT 990



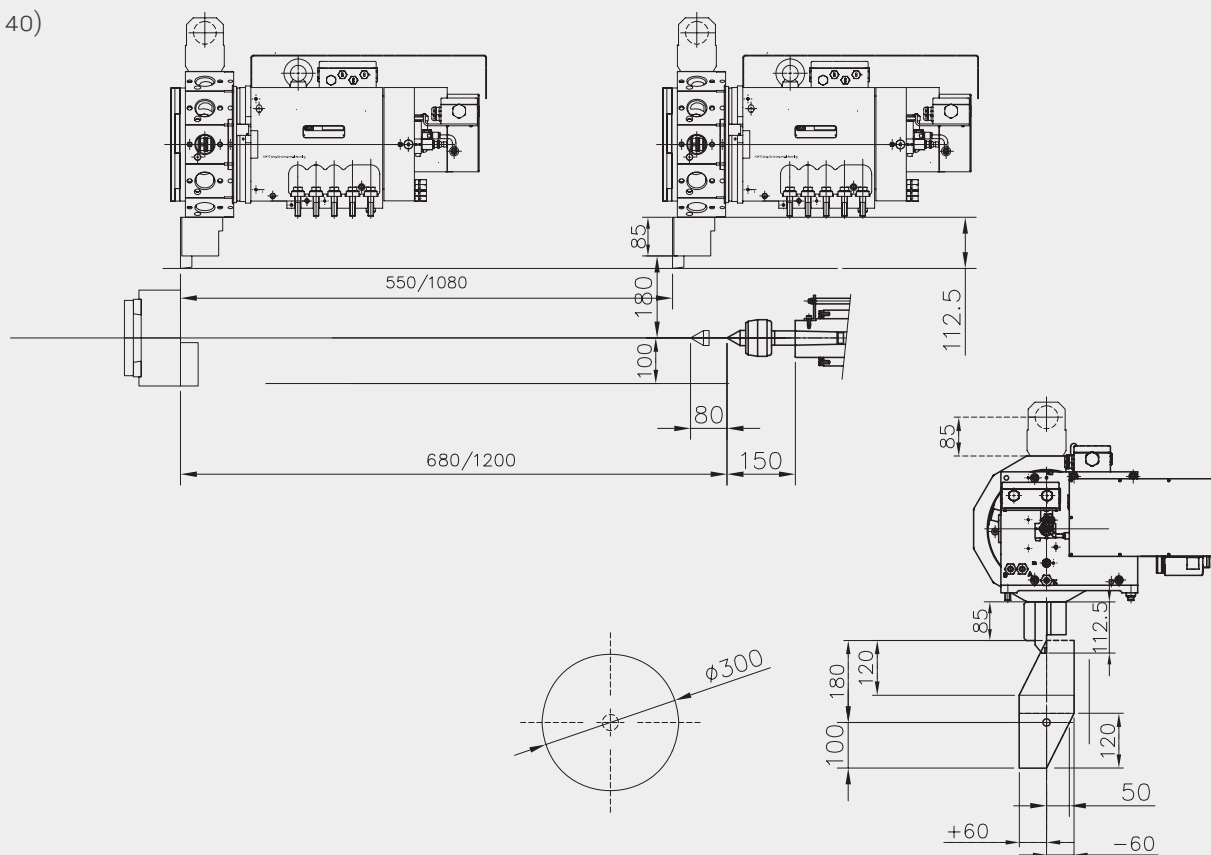
W celu dostosowania się do zapotrzebowania zakładu i obróbki klienta, w każdej z tokarek serii VT / VTY istnieje możliwość zamiany głowicy VDI na odpowiednią głowicę BMT, co zwiększa zakresy obróbcze obrabiarki.



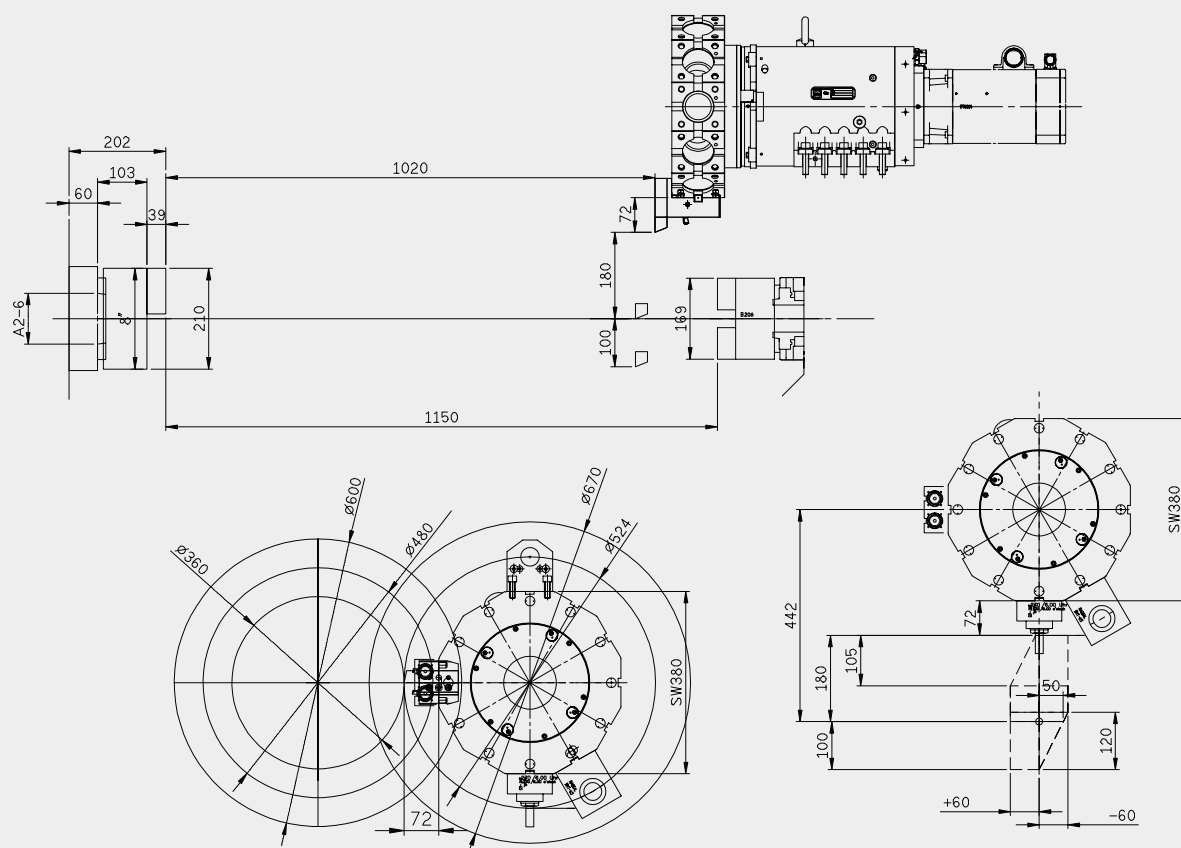
Niniejsze rysunki są poglądowe i nie stanowią dokumentacji projektowej.

Głowica rewolwerowa - seria VTY

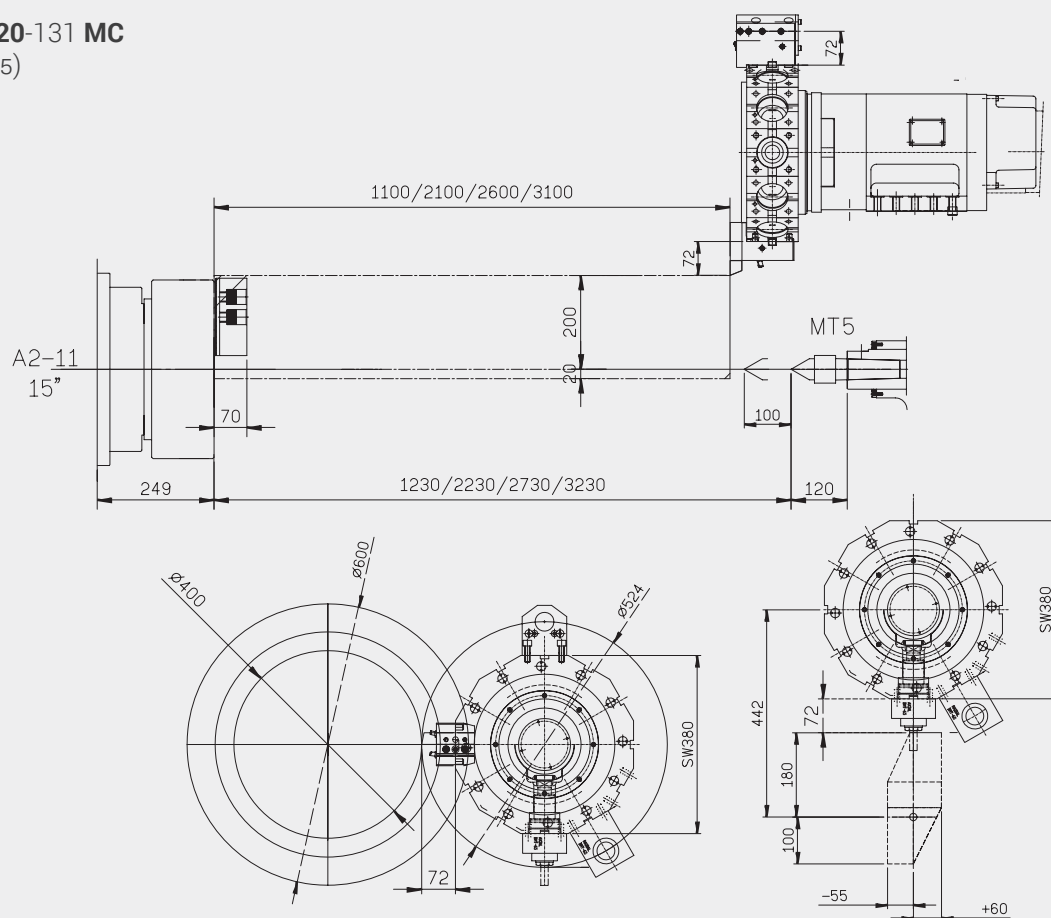
VTY 300 MC (VDI 40)



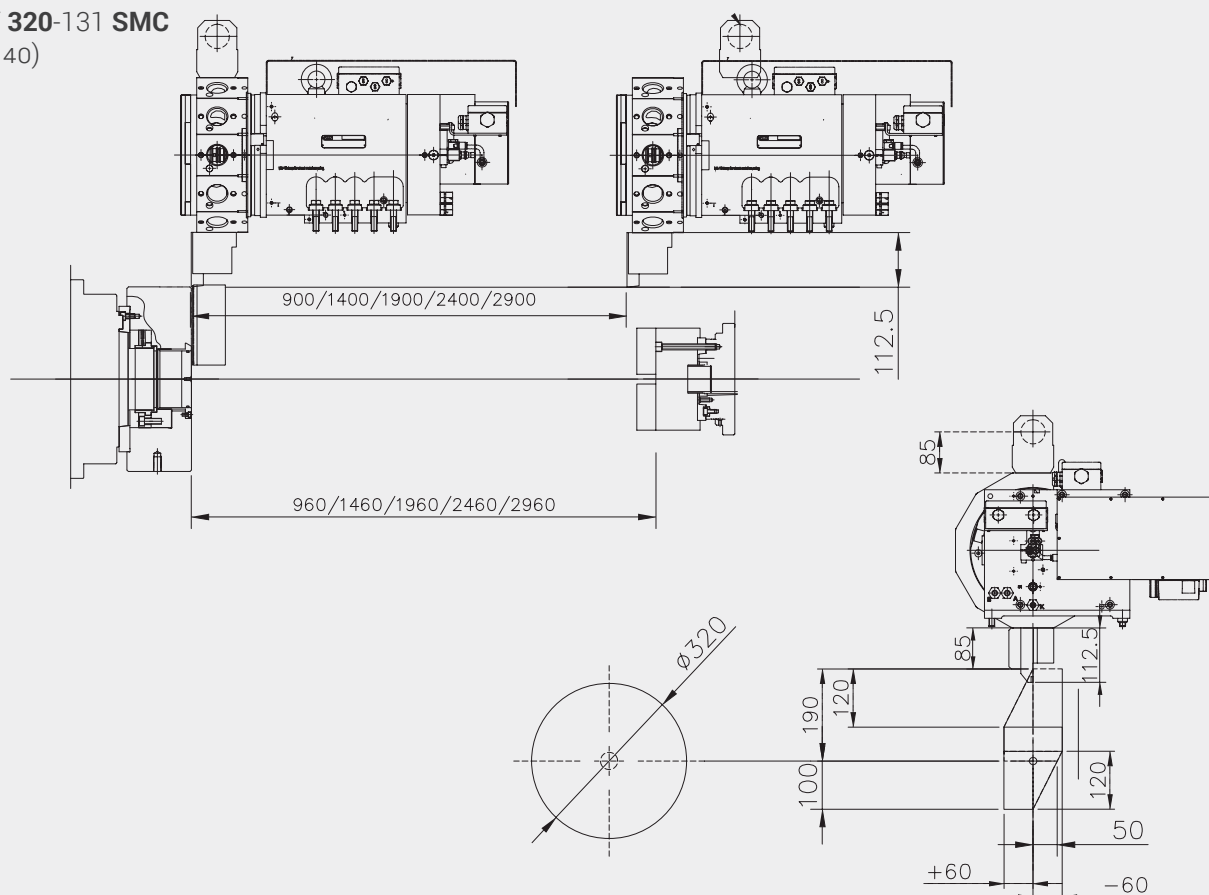
VTY 300 SMC (BMT 65)



VTY 320-131 MC
(BMT 65)



VTY 320-131 SMC
(VDI 40)



Niniejsze rysunki są poglądowe i nie stanowią dokumentacji projektowej.

Sterowanie

FANUC 0iTF

Tokarki serii VT / VTY w standardzie posiadają oprogramowanie Fanuc 0iTF. Układy sterowania CNC z serii 0i model F stanowią doskonałe podstawowe rozwiązanie do wielu instalacji sterujących. Zawierają sprzęt najnowszej generacji oraz kompletny pakiet standardowego oprogramowania i są gotowe do pracy od razu po uruchomieniu. Aby uzyskać ich maksymalną efektywność w bardziej specjalistycznych zastosowaniach, można je łatwo spersonalizować za pomocą wielu dodatkowych funkcji. Zawierają narzędzia i funkcje spotykane raczej w bardziej zaawansowanych systemach, dlatego w efekcie oferują doskonałą relację ceny do możliwości, wydajność i niezawodność.

NAJWAŻNIEJSZE CECHY:

- wyświetlacz 10,4"
- do 11 osi, 4 osi wrzeciona i 2 ścieżek
- nawet 2 dodatkowe osie podawania
- obróbka skrawaniem w 4 osiach równocześnie oraz układzie 3+2 osie
- natychmiastowa gotowość do pracy dzięki zintegrowanemu pakietowi oprogramowania
- zintegrowana funkcja Fanuc Dual Check Safety
- programowanie na miejscu w warsztacie za pomocą aplikacji Manual Guide i
- dodatkowe funkcje ułatwiające dostosowywanie
- wbudowana karta PMC o dużej prędkości



PORÓWNANIE STEROWAŃ

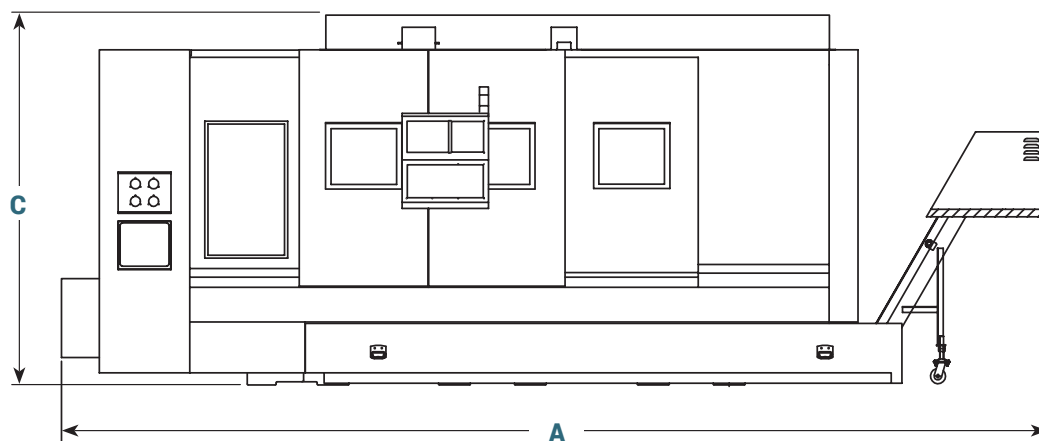
	STANDARD	OPCJA	OPCJA	OPCJA
PARAMETR	Fanuc 0iTF z Manual Guide i	Fanuc 21 iTB z Manual Guide i	Siemens 828D	Siemens 840D sl
Ilość osi sterowanych	11	5	10	93
Interpolacja liniowa	tak	tak	tak, w 4 osiach	tak
Interpolacja kołowa	tak	tak	tak, w 3 osiach	tak
Czas obróbki bloku	< 10 ms	< 10 ms	2 ms	1 ms
Pojemność tabeli narzędzi	> 60	> 60	256	256
Monitor	10.4"	7.2-12.1"	8.4"/10.4"	19"
Interfejs danych	USB / Ethernet / RS232 / Profinet	USB / Ethernet / RS232	USB / Ethernet / RS232 / PCMCIA (16GB)	USB / Ethernet / RS232
Programowania dialogowe	Manual Guide i	Manual Guide i	ShopMill 3D	ShopMill 3D
Programowanie DIN/ISO	tak	tak	tak	tak
Wprowadzanie danych we współrzędnych prostokątnych, biegunowych, mm i calach	tak	tak	tak	tak
Grafika w trakcie obróbki	tak	tak	tak	tak
Wprowadzanie nowego programu podczas pracy automatycznej	tak	tak	tak	tak
Symulacja obróbki	tak	tak	tak	tak
Możliwość instalacji kółka ręcznego	tak	tak	tak	tak
Obsługa sondy detalu	tak	tak	tak	tak
Obsługa sondy narzędzia	tak	tak	tak	tak

Komponenty światowych producentów

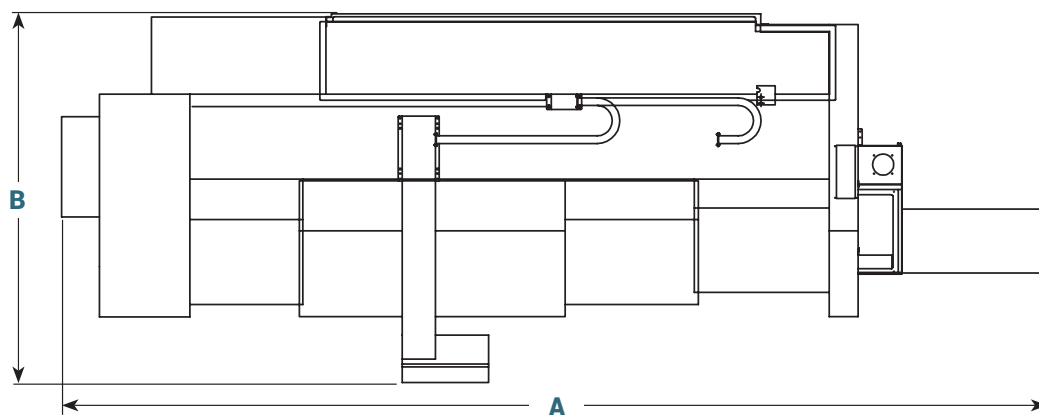
NAZWA	MARKA
Głowica rewolwerowa	
Hydraulika	 
Łożyska	  
Napęd główny	 
Napędy osiowe	 
Obwody bezpieczeństwa	
Podtrzymki	
Pneumatyka	 
Prowadnice	
Siłowniki zaciągu	 
Szafa elektryczna	 
Śruby kulowo-toczne	
Uchwyty tokarskie	  
Wrzeciono	
Zabezpieczenia drzwi	
Złącza elektryczne	 

Rzuty maszyny

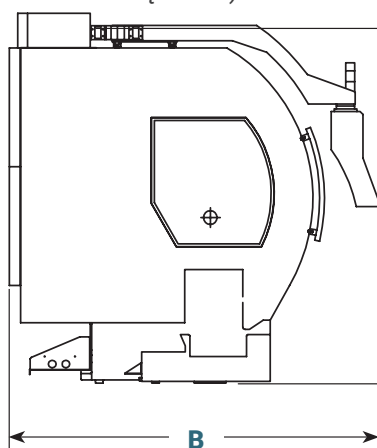
RZUT Z PRZODU



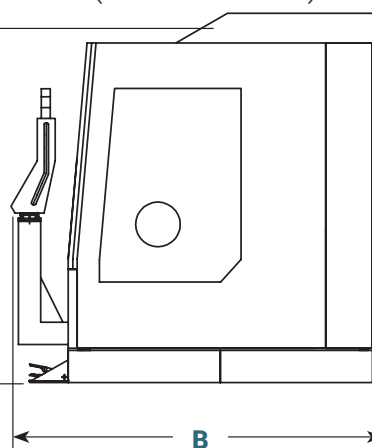
RZUT Z GÓRY



RZUT Z BOKU (OBUDOWA ZAOKRĄGLONA)



RZUT Z BOKU (OBUDOWA PROSTA)



WYMIARY	JEDN.	VT 480 L = 500/1000/1500/2000/2500/3000	VT 630 L = 1000/1500/2000/3000	VT 860 L = 1000/2000/3000/4000	VT 990 L = 1000/2000/3000/4000
DŁUGOŚĆ	A	mm 4464/4964/5464/5964/7011/7635	5450/5950/6450/7450	5825/6825/7825/8825	7750/8750/9750/10750
SZEROKOŚĆ	B	mm 2000	2450	2815	3070
WYSOKOŚĆ	C	mm 1940	2436	2480	3216

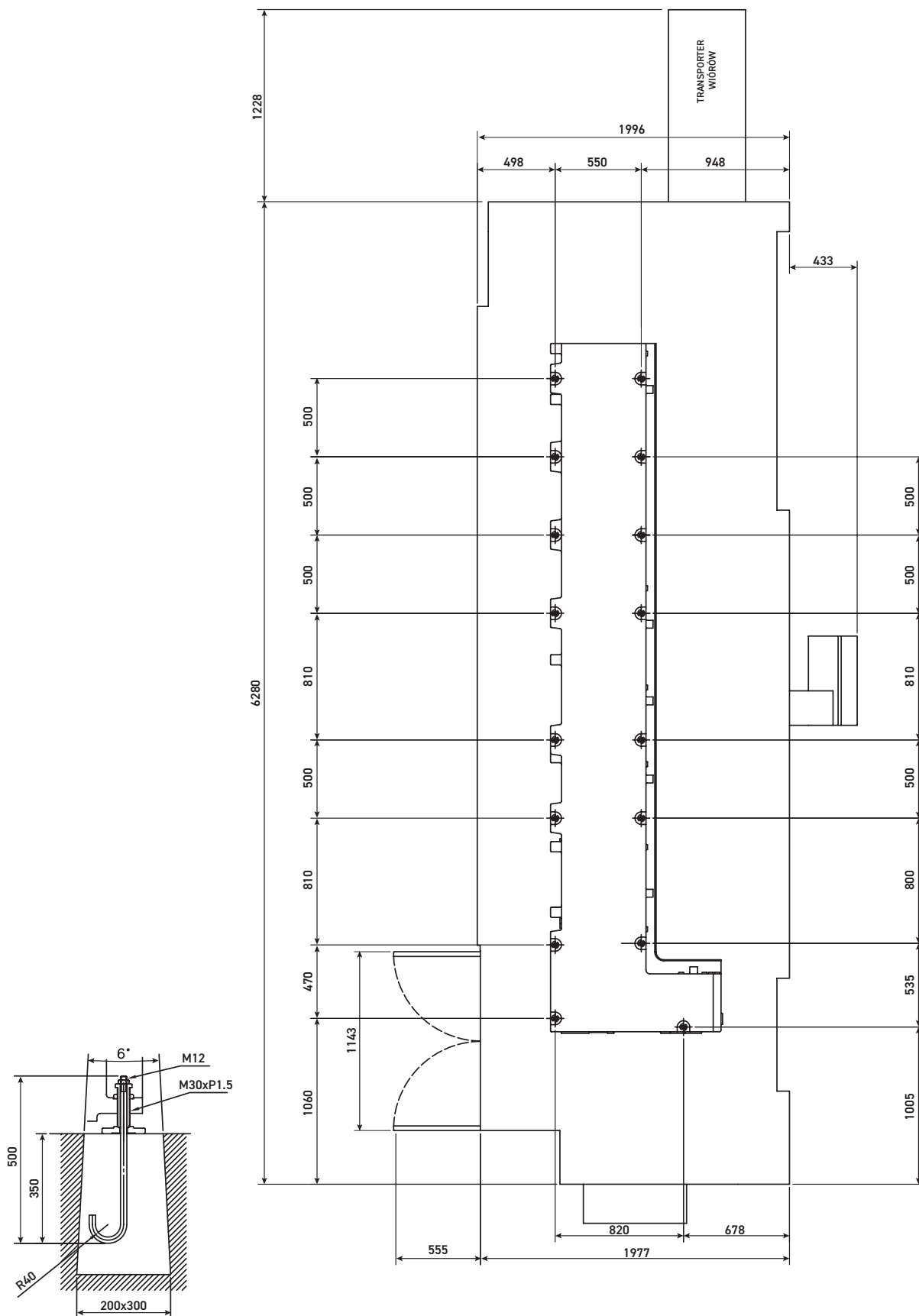
WYMIARY	JEDN.	VTY 300 L = 500/1000	VTY 320 L = 1000/1500/2000/2500/3000
DŁUGOŚĆ	A	mm 3510/4010	4060/4560/5060/5560/6060
SZEROKOŚĆ	B	mm 2310	2480
WYSOKOŚĆ	C	mm 2400	2400

Długość poszczególnego modelu tokarek z serii VT jest zależna od wybranej opcji długości toczenia. Niniejsze rysunki są poglądowe i nie stanowią dokumentacji projektowej.

Plan fundamentowy

Tokarki serii VT mogą dochodzić do długości nawet 10 metrów, dlatego dla większych modeli wymagane jest odpowiednie przygotowanie fundamentu, aby uniknąć niekorzystnych drgań i odkształceń.

Przykładowy plan fundamentowy dla modelu VT 630/3000



Parametry techniczne

DANE TECHNICZNE	JEDN.	VT 480 - 87			VT 480 - 110			VT 480 - 131		
		Standard	MC	SMC	Standard	MC	SMC	Standard	MC	SMC
		L = 500/1000/1500/2000/2500/3000								
MOŻLIWOŚCI										
Maks. średnica materiału nad łożem	mm	680								
Maks. średnica toczenia	mm	480	420	420	480	430	430	480	430	430
Maks. średnica materiału nad suportem	mm	480								
Maks. długość toczenia	mm	480 / 980 / 1480 / 1980 / 2480 / 2980								
Nachylenie łoża		45°								
ŁOŻE										
Przejazd osi X	mm	240+40								
Przejazd osi Z	mm	590 / 1090 / 1590 / 2090 / 2590 / 3090								
Przejazd osi W (przeciwwrzeciono)	mm	1050 / 2050								
WRZECIONO GŁÓWNE										
Czoło wrzeciona		A2-8			A2-11			A2-11		
Przelot wrzeciona	mm	87			110			131		
Maks. średnica pręta we wrzecionie	mm	77			90			115		
Maks. moc napędu	kW	26/37			26/37			26/37		
Maks. obroty	obr/min	3500			3000			2400		
Rozmiar uchwytu	mm	305 (12")			305 (12")			380 (15")		
PRZECIWWRZECIONO										
Czoło przeciwwrzeciona		-	-	A2-6	-	-	A2-6	-	-	A2-6
Maks. średnica pręta w przeciwwrzecionie	mm	-	-	51	-	-	51	-	-	51
Maks. moc napędu	kW	-	-	11	-	-	11	-	-	11
Maks. obroty	obr/min	-	-	4000	-	-	4000	-	-	4000
Rozmiar uchwytu	mm	-	-	200 (8")	-	-	200 (8")	-	-	200 (8")
GŁOWICA REWOLWEROWA										
Gniazdo narzędziowe		VDI 40 (opcja BMT 55 / BMT 65)								
Typ głowicy		static	live		static	live		static	live	
Liczba pozycji głowicy	szt.	12								
Maksymalna średnica narzędzia	mm	25								
Czas indeksacji głowicy	sek.	0,9 (hydraulic) / 0,15 (servo)								
KONIK										
Przejazd (Z1)	mm	540 / 1040 / 1540 / 2040 / 2540 / 3040		-	480 / 980 / 1480 / 1980 / 2480 / 1980		-	480 / 980 / 1480 / 1980 / 2480 / 1980		-
Średnica tulei kłowej	mm	110		-	110		-	110		-
Wewnętrzny stożek tulei kłowej		MT-5		-	MT-5		-	MT-5		-
Przesuw tulei kłowej	mm	100		-	100		-	100		-
ŚRUBY KULOWE										
Oś X	mm	Ø32xP8								
Oś Z	mm	Ø40xP10 / Ø50xP12 (od L=3000)								
Oś W (przeciwwrzeciono)	mm	Ø40xP8								
Moc silników osiowych	kW	4								
DANE OGÓLNE										
Długość	mm	4464 / 4964 / 5464 / 5964 / 7011 / 7635								
Szerokość	mm	2000								
Wysokość	mm	1940								
Waga	kg	5850 / 6950 / 8050 / 9150 / 10250 / 11350			5830 / 6930 / 8030 / 9130 / 10230 / 11330			6200 / 7300 / 8400 / 9500 / 10600 / 11700		

VT 630 - 131			VT 860 - 131		VT 990 - 265	
Standard	MC	SMC	Standard	MC	Standard	MC
L = 1000/1500/2000/3000			L = 1000/2000/3000/4000		L = 1000/2000/3000/4000	
800			1000		1150	
630			860		990	
630			740		990	
950 / 1450 / 1950 / 2950			950 / 1950 / 1250 / 3950		900 / 1900 / 2900 / 3900	
45°+15°			45°		45°+15°	
315+30			430+30		500+50	
950 / 1450 / 1950 / 2 950			900 / 1900 / 2900 / 3900		1000 / 2000 / 3000 / 4000	
1050 / 2050			-		-	
A2-11			A2-11 (opcja A2-15)		A2-15	
131			131 (opcja 185)		265	
115			115 (opcja 159)		zal. od uchwytu	
26/37			37/45		37/45	
2000			2000		750	
380 (15")			380 (15"), opcja 457 (18")		457 (18"), opcja 600 (24")	
-	-	A2-6	-	-	-	-
-	-	51	-	-	-	-
-	-	11	-	-	-	-
-	-	4000	-	-	-	-
-	-	200 (8")	-	-	-	-
VDI 50 (opcja BMT 65 / BMT 75)			VDI 60 (opcja BMT 75 / BMT 85)		VDI 60 (opcja BMT 75 / BMT 85)	
static	live		static	live	static	live
12			12		12	
32			32		32	
0,9 (hydraulic) / 0,15 (servo)			1,2 (hydraulic) / 0,5 (servo)		1,2	
1015 / 1515 / 2015 / 3015			950 / 1950 / 2950 / 3950		1000 / 2000 / 3000 / 4000	
150			150		150	
MT-6			MT-6		MT-6	
130			150		150	
Ø32xP10			Ø40xP10		Ø50xP10	
Ø40xP10 / Ø50xP12 (od L=3000)			Ø50xP12		Ø63xP12	
Ø40xP10			-		-	
4			6		6	
5450 / 5950 / 6450 / 7450			5825 / 6825 / 7825 / 8825		7750 / 8750 / 9750 / 10750	
2450			2815		3070	
2436			2480		3216	
8700 / 9800 / 10900 / 13100			13800 / 16100 / 18400 / 20700		15050 / 17250 / 19450 / 21650	

Parametry techniczne

DANE TECHNICZNE	JEDN.	VTY 300 - 62		VTY 300 - 75	
		MC	SMC	MC	SMC
		L = 500/1000			
MOŻLIWOŚCI					
Maks. średnica materiału nad łożem	mm	600			
Maks. średnica toczenia	mm	300			
Maks. średnica materiału nad suportem	mm	380			
Maks. długość toczenia	mm	545 / 1070	505 / 1070	545 / 1070	505 / 1070
Nachylenie łoża		30°+ 30°			
ŁOŻE					
Przejazd osi X	mm	180+100			
Przejazd osi Y	mm	+50 / -50			
Przejazd osi Z	mm	550 / 1080			
Przejazd osi W	mm	-	510 / 1200	-	510 / 1200
WRZECIONO GŁÓWNE					
Czoło wrzeciona		A2-6		A2-8	
Przelot wrzeciona	mm	62		75	
Maks. średnica pręta we wrzecionie	mm	52		65	
Maks. moc napędu	kW	15		15	
Maks. obroty	obr/min	4500		4000	
Rozmiar uchwytu	mm	203 (8")		254 (10")	
PRZECIWWRZECIONO					
Czoło przeciwwrzeciona		-	A2-5	-	A2-5
Maks. średnica pręta w przeciwwrzecionie	mm	-	42	-	42
Maks. moc napędu	kW	-	5,6	-	5,6
Maks. obroty	obr/min	-	5000	-	5000
Rozmiar uchwytu	mm	-	152 (6")	-	152 (6")
GŁOWICA REWOLWEROWA					
Gniazdo narzędziowe		VDI 40 (opcja BMT 55 / BMT 65) z nap. narzędziami			
Liczba pozycji głowicy	szt.	12			
Maksymalna średnica narzędzia	mm	25			
Czas indeksacji głowicy	sek.	0,9 (hydraulic) / 0,15 (servo)			
KONIK					
Przejazd (Z1)	mm	680 / 1200	-	680 / 1200	-
Średnica tulei kłowej	mm	85	-	85	-
Wewnętrzny stożek tulei kłowej		MT-4	-	MT-4	-
Przesuw tulei kłowej	mm	80	-	80	-
ŚRUBY KULOWE					
Oś X	mm	Ø28xP6			
Oś Y	mm	Ø40xP10			
Oś Z	mm	Ø32xP8			
Oś W	mm	-	Ø40xP10	-	Ø40xP10
Moc silników osiowych	kW	4			
DANE OGÓLNE					
Długość	mm	3510 / 4010			
Szerokość	mm	2310			
Wysokość	mm	2400			
Waga	kg	7000 / 7500			

VTY 320 - 87		VTY 320 - 105		VTY 320 - 131	
MC	SMC	MC	SMC	MC	SMC
L = 1000/1500/2000/2500/3000		L = 1000/1500/2000/2500/3000		L = 1000/1500/2000/2500/3000	
600					
320					
380					
1000 / 1500 / 2000 / 2500 / 3000		920 / 1420 / 1920 / 2420 / 2920		900 / 1400 / 1900 / 2400 /2900	
30°+ 30°					
190+100					
+50 / -50					
1000 / 1500 / 2000 / 2500 / 3000		930 / 1430 / 1930 / 2430 / 2930		900 / 1400 / 1900 / 2400 /2900	
-	960 / 1460 / 1960 / 2460 / 2960	-	960 / 1460 / 1960 / 2460 / 2960	-	960 / 1460 / 1960 / 2460 / 2960
A2-8		A2-11		A2-11	
87		105		131	
77		90		115	
26/37		26/37		26/37	
3500		3000		2400	
254 (10")		305 (12")		380 (15")	
-	A2-6	-	A2-6	-	A2-6
-	52	-	52	-	51
-	7,5	-	7,5	-	7,5
-	4000	-	4000	-	4000
-	203 (8")	-	203 (8")	-	203 (8")
VDI 40 (opcja BMT 55 / BMT 65) z nap. narzędziami					
12					
25					
0,9 (hydraulic) / 0,15 (servo)					
1122 / 1622 / 2122 / 2622 / 3122	-	1035 / 1535 / 2035 / 2535 / 3035	-	1046 / 1546 / 2046 / 2546 / 3046	-
110	-	110	-	110	-
MT-5	-	MT-5	-	MT-5	-
100	-	100	-	100	-
Ø28xP6		Ø28xP6		Ø28xP6	
Ø40xP10		Ø40xP10		Ø40xP10	
Ø32xP8		Ø32xP8		Ø32xP8	
-	Ø40xP10	-	Ø40xP10	-	Ø40xP10
4		4		4	
4060 / 4560 / 5060 / 5560 / 6060					
2480					
2400					
7700 / 8600 / 9300 / 10200 / 10900		7900 / 8780 / 9500 / 10370 / 11100		8400 / 9280 / 10000 / 10870 / 11580	



TBI Technology Sp. z o.o.

ul. Bosacka 52
47-400 Racibórz

tel.: +48 32 777 43 60
e-mail: kontakt@tbitech.pl

KRS: 0000298743
Sąd Rejonowy w Gliwicach,
X Wydział Gospodarczy
NIP: 639-192-88-08

www.tbitech.pl