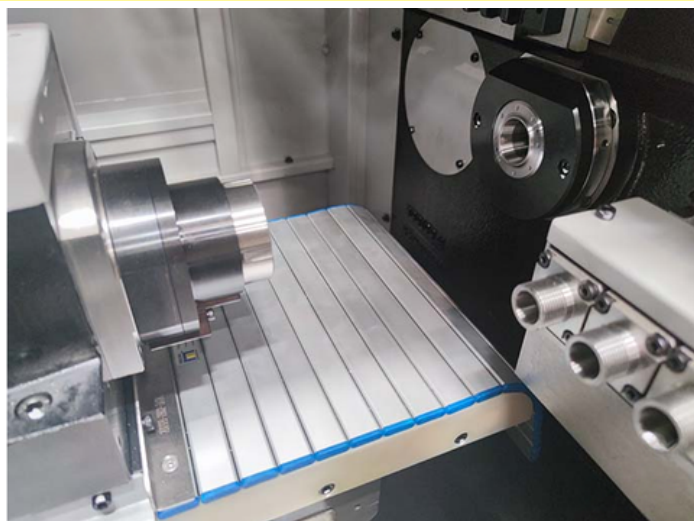


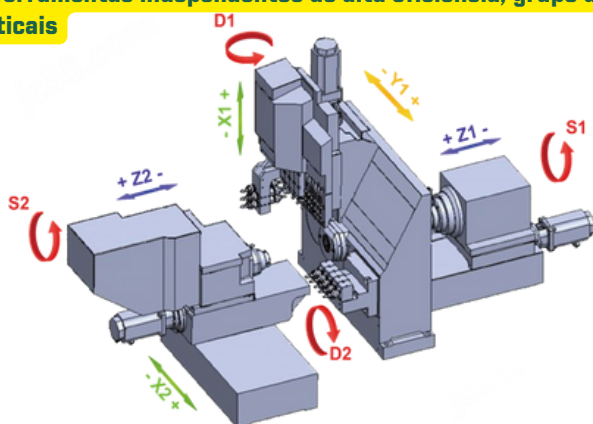
LINHA VB-OBOT



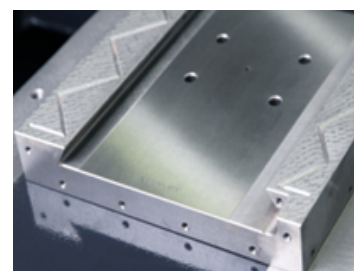
Com cabeçote de usinagem de alta rigidez, projetado para atender às necessidades de processamentos múltiplos e projetos de fabricação. Possui configurações de funções ricas e diversificadas, que podem atender às necessidades de diferentes áreas de processamento. Ele adota uma estrutura de guias rígidas completas, garantindo excelente desempenho de corte e alta qualidade de usinagem no processamento, devido à alta rigidez exigida para processamento de aço, aço inoxidável, titânio, etc.



Sistema de ferramentas independentes de alta eficiência, grupo de ferramentas lineares verticais



Guia de encaixe de alta precisão.



Modelo	VB-OBOT-RTS20S
Capacidade de Processamento	
Diâmetro máx. de usinagem	20 mm (23 opções)
Comprimento máx. de usinagem	210 mm com bucha guia / 45 mm / 70 mm sem bucha guia
Capacidade de furação do eixo principal	Ø10 mm
Capacidade de rosqueamento do eixo principal	M10
Capacidade de furação do eixo secundário	Ø10 mm
Capacidade de rosqueamento do eixo secundário	M10
Diâmetro máx. do disco de serra	Ø30 mm
Avanço Rápido	
Eixo X1	20 m/min
Eixo Y1	20 m/min
Eixo Z1	20 m/min
Eixo X2	20 m/min
Eixo Z2	20 m/min
Parâmetros dos eixos Principal e secundário	
Curso Z1	210 mm com bucha guia / 45 mm / 70 mm sem bucha guia
Curso Z2	210 mm
Velocidade máx. do eixo principal	10.000 rpm sem bucha guia / 8.000 rpm com bucha guia
Diâm. máx de usinagem do eixo principal	Ø20 mm (Ø23mm)
Velocidade máx. do eixo secundário	8.000 rpm
Furo passante do eixo secundário	Ø20 mm (Ø23 mm)
Incremento mín. de entrada do controle CS do eixo principal (C1)	0.001°
Incremento mín. de entrada do controle CS do fuso principal (C2)	0.001°
Unidade de indexação do eixo secundário(Mecânico)	1° (Opcional)
Unidade de Ferramentas	
Número total de ferramentas	30
Número de ferramentas de torneamento	6
Seção do suporte da ferramenta de torneamento	□12x12
Nº de ferramentas de furação do eixo principal	5
Nº de ferramentas de furação do eixo secundário	5
Nº de ferramentas fixas do eixo secundário	4+4
Nº de Ferramentas acionadas radiais	4 (Opcional)
Nº de brocas de furação profunda	2 (Opcional)
Curso do eixo X1	62 mm