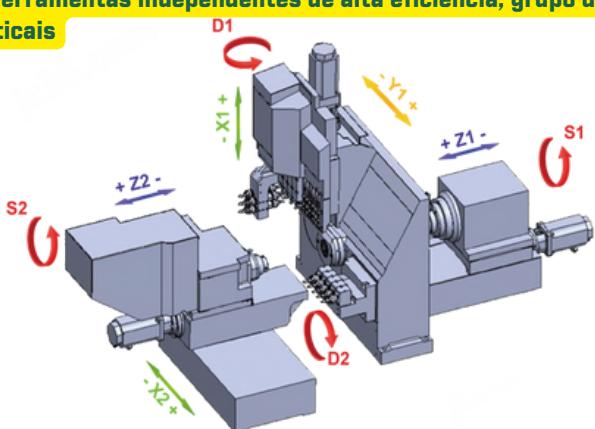


**LINHA VB-OBOT**

**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-RTS205                                       |
|--|--|
| <b>Capacidade de Processamento</b>                               |  |
| 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   |
| <b>Avanço Rápido</b>   |  |
| 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   |
| <b>Parâmetros dos eixos Principal e secundário</b>               |  |
| 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)  |
| <b>Unidade de Ferramentas</b>                                    |  |
| Número total de ferramentas                                      | 30   |
| Número de ferramentas de torneamento                             | 8  |
| 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  |

