



ПроТехнологии



АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ
ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА WIVIA



АВТОМАТЫ ПРОДОЛЬНОГО ТОЧЕНИЯ ШВЕЙЦАРСКОГО ТИПА WIVIA

О производителе	4
Серия V	5
Серия W и SW	12
Серия I	22
Контактная информация	30



Компания WIVIA Machinery Co. Ltd (Тайвань) разрабатывает и изготавливает токарные автоматы продольного точения с ЧПУ. Преимуществом оборудования WIVIA, по сравнению с другими производителями, является наличие моделей токарных автоматов продольного точения для прутков диаметром до 50 мм. Станки WIVIA имеют до 9 управляемых осей, мощные (до 11 кВт) главный и протившпиндель. С момента основания компания полностью сосредоточила свое внимание на производстве высокоточных автоматов продольного точения швейцарского типа (Swiss type). На сегодняшний день линейка оборудования позволяет решать широкий круг задач, традиционных для оборудования данного типа. Задачи компании WIVIA

Machinery заключаются в производстве инновационных обрабатывающих центров для автоматизированного выполнения токарных и сверлильно-фрезерных операций. Станки WIVIA являются оптимальным решением, как для простых, так и для сложных деталей типа тел вращения небольших размеров, обрабатываемых на автоматах продольного точения. Посредством системы контроля качества компания может легко удостовериться, что ни одна машина не может быть отправлена пользователю до прохождения всех необходимых тестов. Станки компании нашли применение в авиастроении, автомобильной промышленности, приборостроении, а также при производстве медицинских и часовых комплектующих.

СЕРИЯ V

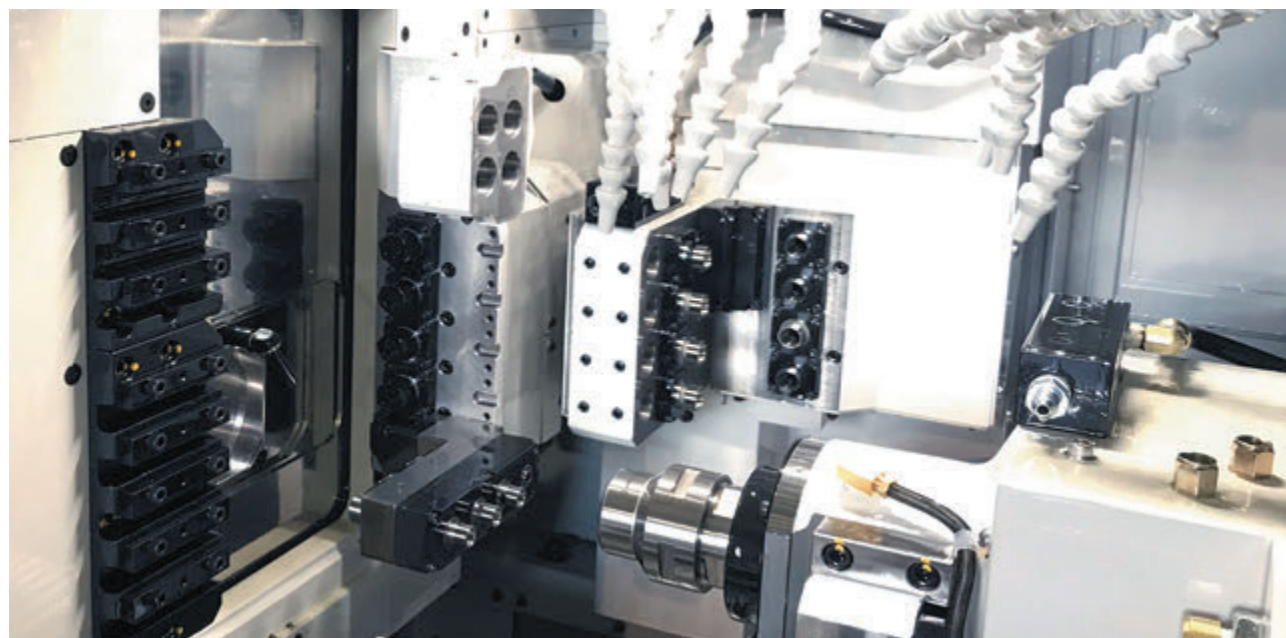
Станки данной серии предназначены для обработки прутка диаметром 12, 20 и 26 мм. Имеют 7-осевую или 8-осевую конфигурацию (наличие или отсутствие дополнительной оси Y на протившпинделе). Отличительные особенности станков данной серии заключаются в наличии скоростного мощного шпинделя, мощного приводного инструмента и опциональной возможности использования гидравлической системы зажима на обоих шпинделях.



Автомат продольного точения WIVIA V208

ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

- В станке используются ШВП и направляющие японкой фирмы THK высокого класса точности.
- Главный привод и привод противопинделя – мотор-шпиндель («built-it») в базовой комплектации.
- Возможность установить гидравлическую систему зажима патрона на обоих шпинделях (опционально). В стандарте установлена механическая (пневматическая) система зажима.
- Быстрая (до 30 минут) переналадка станка для работы с приводной люнетной втулкой и без нее.
- Максимальная длина точения до 220 мм с приводной люнетной втулкой и 240 мм с неподвижным люнетом.
- Высокая мощность приводного инструмента.
- Все модели в базовой комплектации оснащены ловушками для деталей и приводным инструментом.
- Все станки V- серии оснащены ЧПУ Fanuc 32i-B, максимально оптимизированной для работы с автоматами продольного точения швейцарского типа WIVIA.



Рабочая зона V208

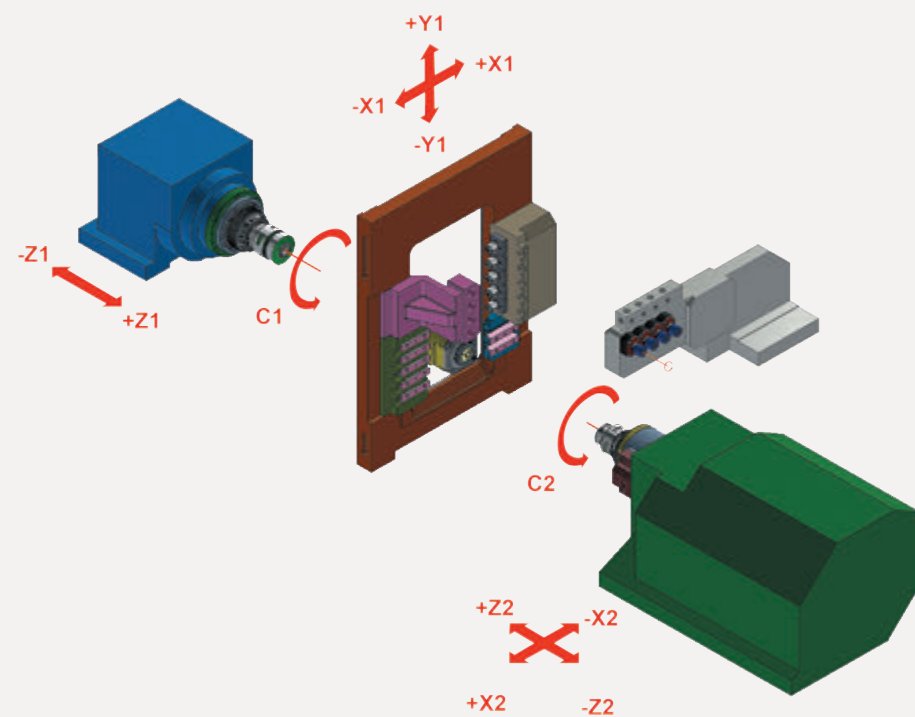
КОМПЛЕКТАЦИЯ СЕРИИ V

- Улавливатель готовых деталей (до 100 мм).
- Конвейер готовых деталей.
- Ловушка и лоток для сбора деталей.
- 3-цветная лампа состояния станка.
- Освещение рабочей зоны.
- Набор инструмента для обслуживания станка.
- Система подачи СОЖ с баком 290 литров.
- Система смазки для направляющих и ШВП.
- Система воздушного охлаждения шпинделей.
- Механическая (пневматическая) система зажима шпинделей.
- Выталкиватель деталей из противопинделя (пневматический).
- Устройство контроля потока СОЖ.
- Теплообменник электрошкафа.
- Безопасная блокировка дверей рабочей и шпиндельной зон.
- Стекло рабочей зоны по нормам безопасности CE.
- Система автоматического выключения станка.
- Руководство оператора.
- Manual guide i.

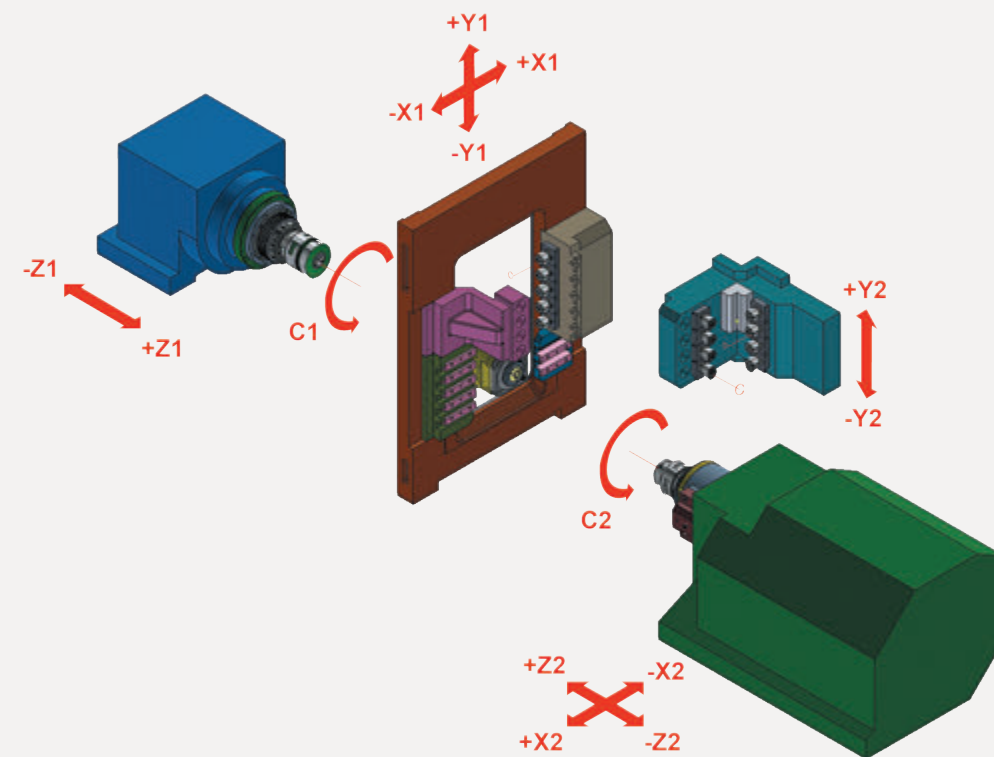
ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Приводная люнетная втулка.
- Система масляного охлаждения шпинделя.
- Стабилизатор напряжения.
- Маслоотделитель.
- Стружечный конвейер с тележкой.
- Система охлаждения СОЖ.
- Система подачи СОЖ высокого давления на 50/70/140 бар.
- Уловитель длинных деталей до 300 мм.
- Барфидер для прутка 3 м, 4 м.
- Система подачи СОЖ через противопиндель.
- Кондиционер электрошкафа.
- Держатель для вихревого нарезания резьбы.
- Держатель для зубофрезеровки червячными фрезами.





Серия V
7-осевая версия



Серия V
8-осевая версия

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ V

		V127	V128		V207	V208	V267	V268
Макс. диаметр обработки	мм	12			20		26	
Макс. длина обработки с вращающимся люнетом	мм	220			220			
Макс. длина обработки с неподвижным люнетом	мм	240			240			
Макс. длина обработки без люнетного узла	мм	30			50		65	
Кол-во инструментов для наружной обработки	шт	6 (10×10) + 2 (12×12)			6 (12×12) + 2 (16×16)			
Кол-во инструментов для внутренней обработки	шт	4 (Ø25)			4 (Ø25)			
Кол-во радиального приводного инструмента	шт	5 (ER-16)			5 (ER-16)			
Кол-во осевого приводного инструмента противошпинделя	шт	4 (ER-16)			4 (ER-16)			
Кол-во радиального приводного инструмента противошпинделя (ось Y2)	шт		4 (ER-16)			4 (ER-16)		4 (ER-16)
Кол-во инструментов для внутренней обработки деталей в противошпинделе (ось Y2)	шт		4 (Ø25)			4 (Ø25)		4 (Ø25)
Дискретность поворота оси C	град.	0,001°			0,001°			
Макс. частота вращения шпинделя/ противошпинделя	об/мин	10000/10000			10000/8000		8000/8000	
Ускоренная подача по осям X1/X2/Z1/Z2/Y1/Y2	м/мин	30			30			
Мощность двигателя шпинделя и противошпинделя	кВт	2,2/3,7			3,7/5,5			
Мощность двигателя приводного инструмента	кВт	1,0 (8000 об/мин)			1,4 (8000 об/мин)			
Габаритные размеры Д×Ш×В	мм	2880×1387×1900			2880×1387×1900			
Масса станка	кг	3000	3050		3150	3200	3150	3200

СЕРИЯ W И SW

Автоматы продольного точения швейцарского типа WIVIA W и SW серии – это высокопроизводительные и мощные станки для обработки прутка большого диаметра (до 50,8 мм). Станки обладают высокими технологическими возможностями благодаря наличию 7 или 8 управляемых осей (наличие дополнительной оси Y на противопинделе) и позволяют выполнять операции точения, нарезания резьбы, включая вихревое, фрезерования под углом, сверления, фрезерование зубьев и шлицев. Отличительная особенность станков заключается в наличии ШВП и направляющих повышенного класса точности, мощных приводов обоих шпинделей (11 кВт), гидравлического зажима обоих шпинделей, мощного приводного инструмента (2,5 кВт), быстрых холостых ходов и усиленной конструкции приводной люнетной втулки, которая при этом позволяет обрабатывать прутки до минимального остатка 165 мм.

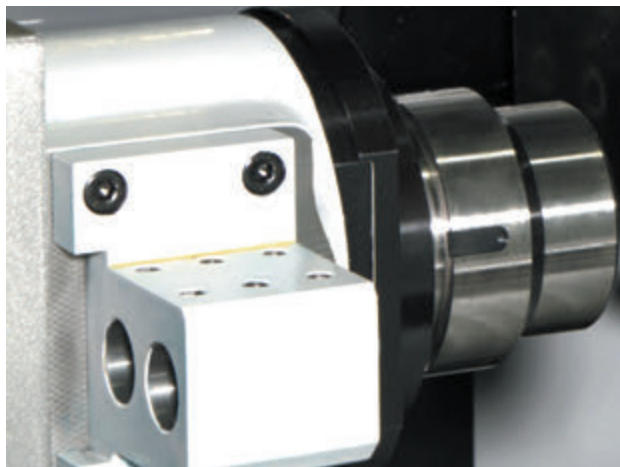


ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

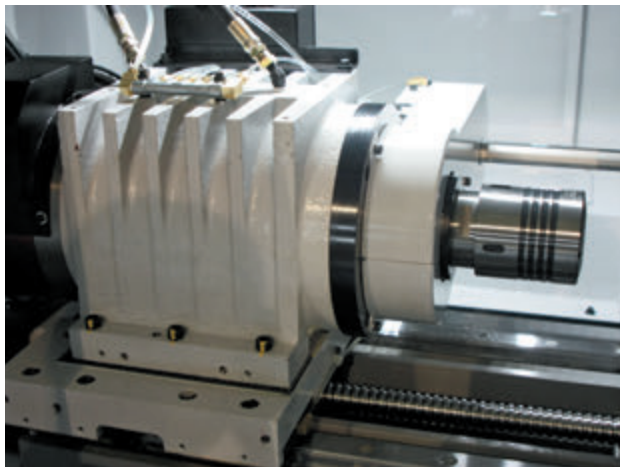
- В станке используются ШВП и направляющие японкой фирмы THK высокого класса точности.
- Главный привод и привод противопинделя – мотор-шпиндель («built-it») с мощностью 11кВт в базовой комплектации.
- Гидравлическая система зажима патрона на обоих шпинделях в базовой комплектации.
- Быстрая (до 30 минут) переналадка станка для работы с приводной люнетной втулкой и без нее.
- Максимальная длина точения до 300 мм с приводной люнетной втулкой и до 340 мм с неподвижной
- Высокая мощность приводного инструмента (до 2,5 кВт в опциональном исполнении).
- Масляная система охлаждения и термостабилизации обоих шпинделей в базовой комплектации.
- Система охлаждения приводов по всем осям с увеличенным радиатором.
- Увеличенный бак СОЖ (380 литров) с двумя отдельными насосами для систем подачи СОЖ для основного и противопинделя.
- Максимальное количество инструмента для 8-осевой версии – 45 позиций (39 – для 7-осевой версии).
- В базовой комплектации все станки оснащены ЧПУ Fanuc 32i-B, максимально оптимизированной для работы с автоматами продольного точения WIVIA швейцарского типа.



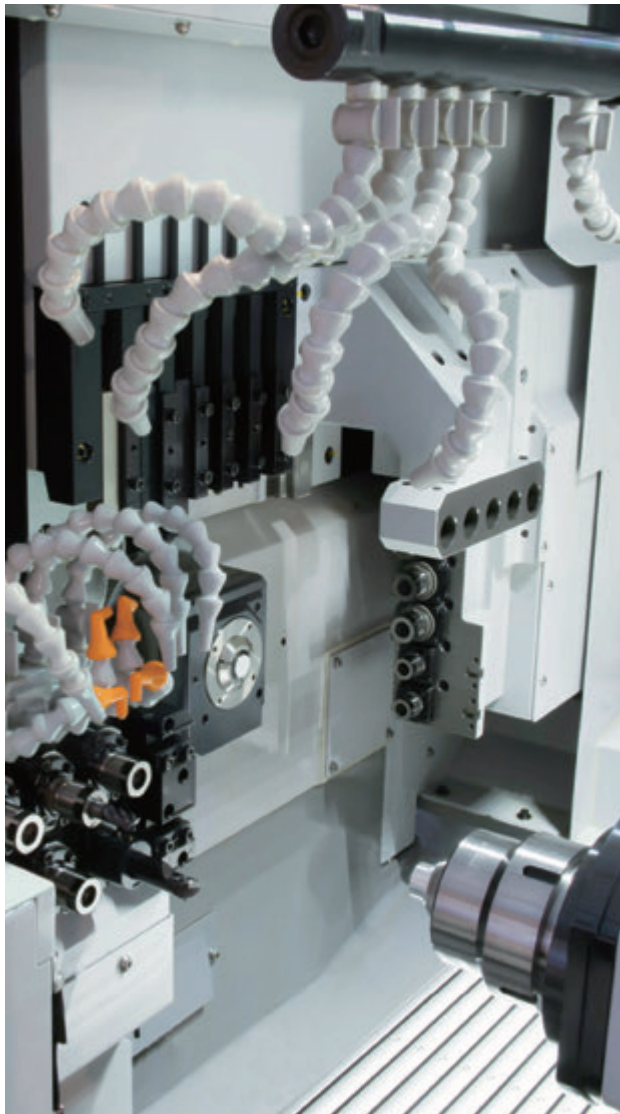
Автомат продольного точения W428



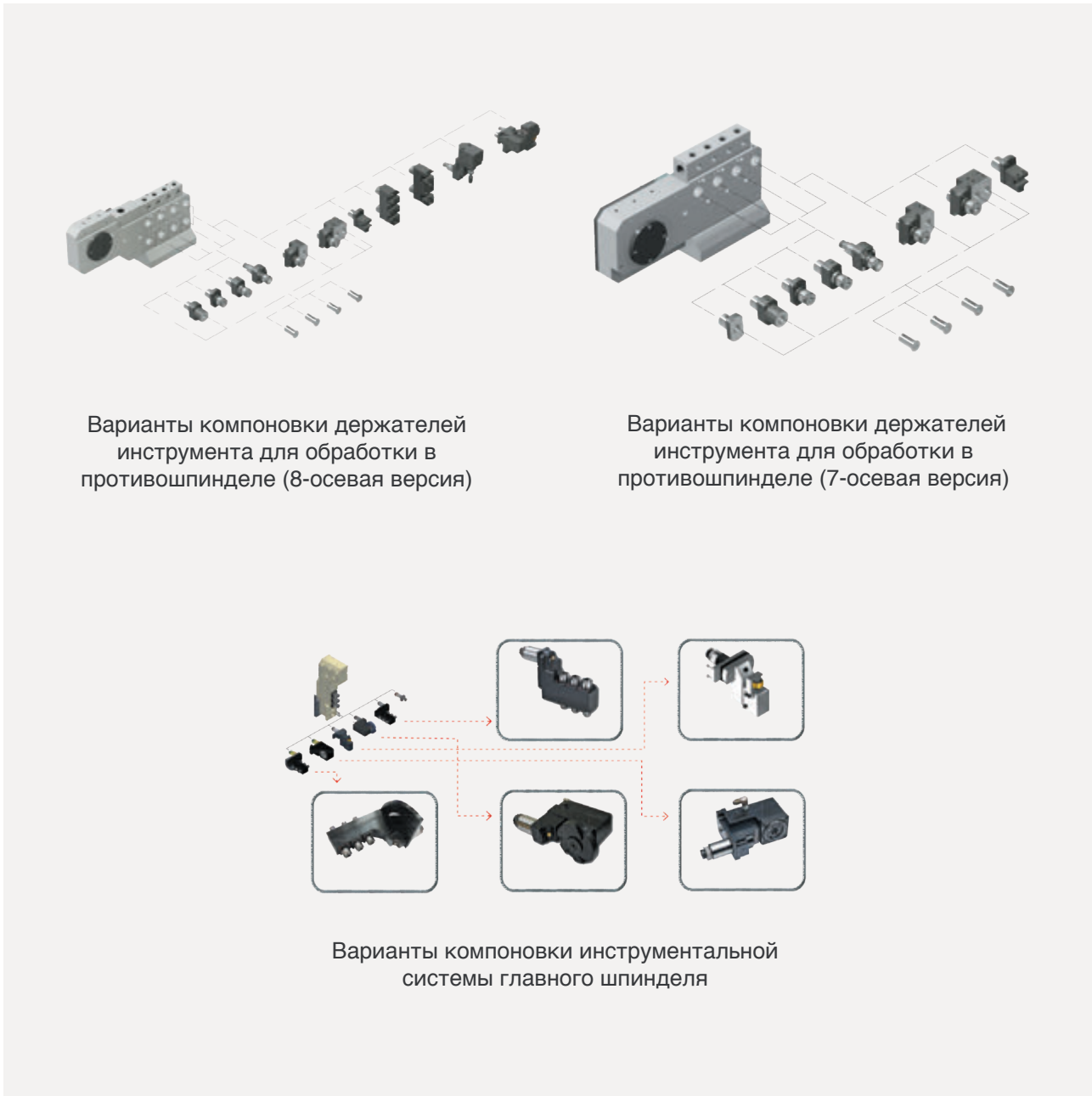
Держатель инструмента для
глубокого сверления



Привод главного шпинделя

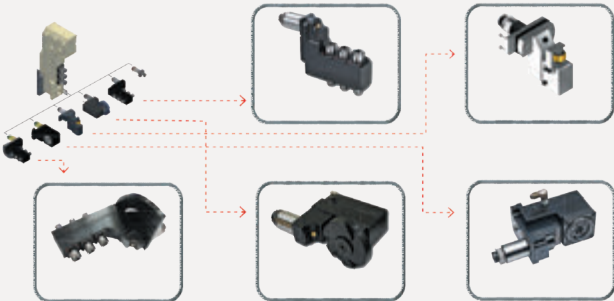


Рабочая зона W428

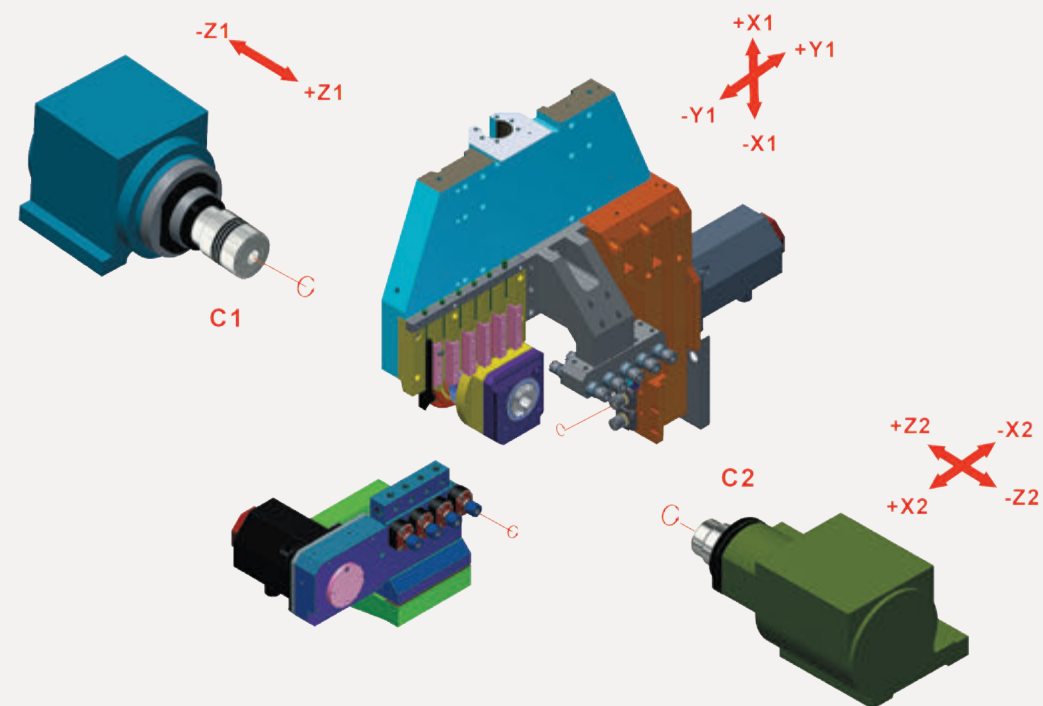


Варианты компоновки держателей
инструмента для обработки в
противошпинделе (8-осевая версия)

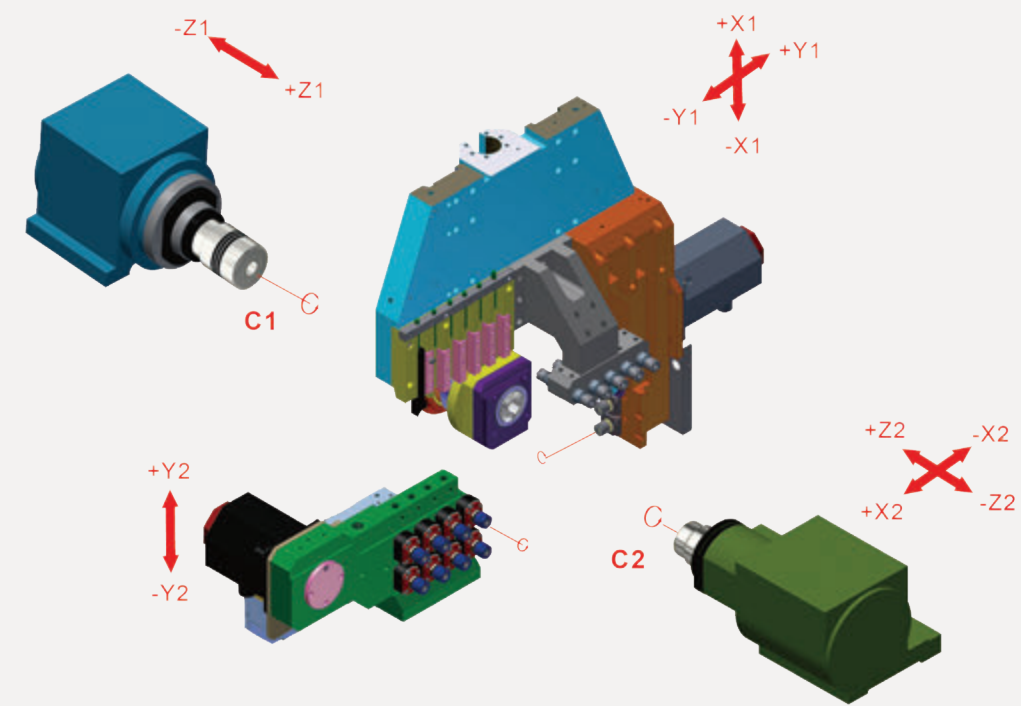
Варианты компоновки держателей
инструмента для обработки в
противошпинделе (7-осевая версия)



Варианты компоновки инструментальной
системы главного шпинделя



Серия W и SW
7-осевая версия



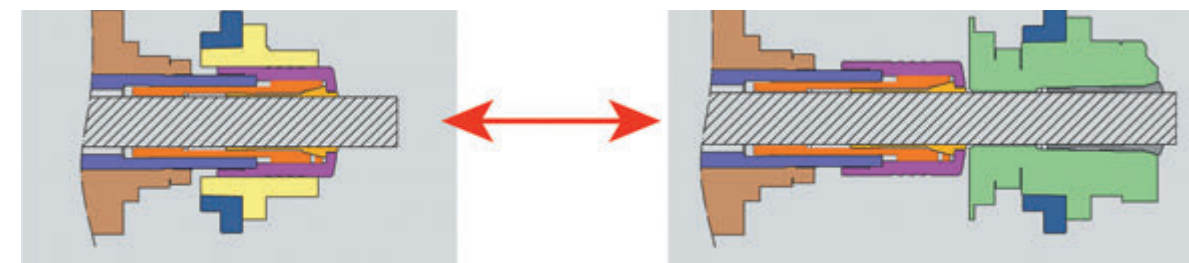
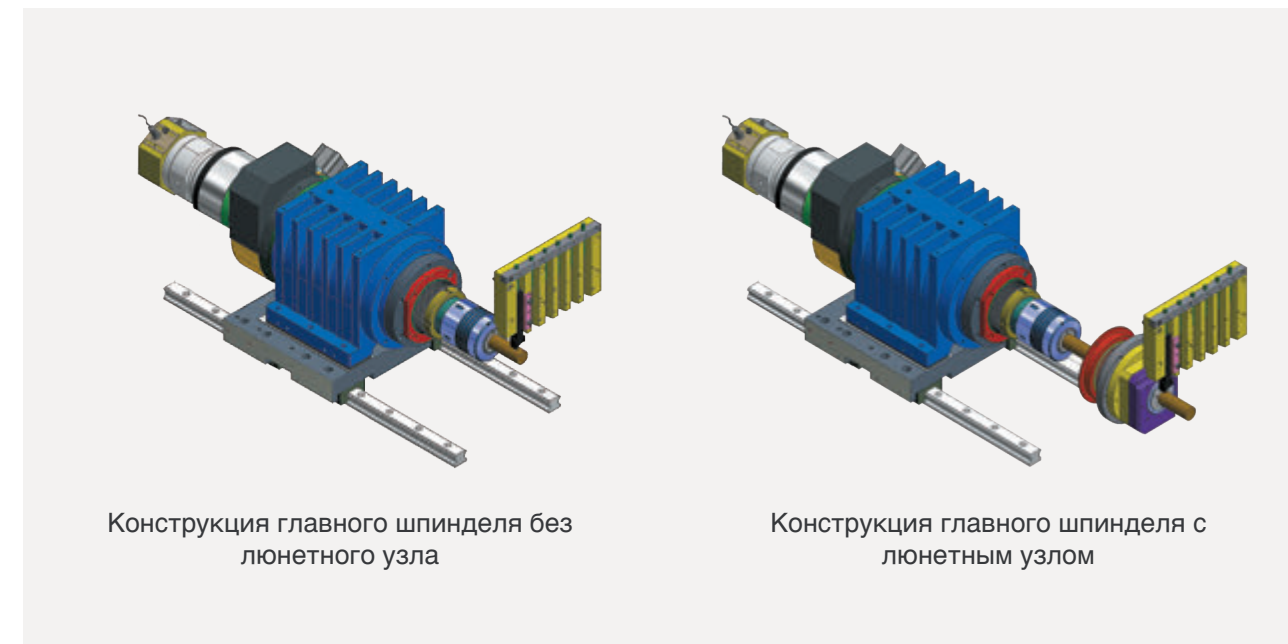
Серия W и SW
8-осевая версия

КОМПЛЕКТАЦИЯ СЕРИИ W И SW

- Система ЧПУ Fanuc 32i B.
- Manual guide i.
- Суппорт для радиальной токарной обработки на главном шпинделе: 6 позиций.
- Комплект держателей инструмента для внешней обточки на главном шпинделе (6 шт: 16×16 мм).
- Суппорт для радиальных приводных блоков ER-16.
- Суппорт для осевых приводных блоков для противошпинделя 4 позиции.
- Суппорт для осевой обработки на противошпинделе 10 позиции.
- Комплект держателей инструмента для осевой обработки для противошпинделя Ø25 мм (2 шт).
- Улавливатель готовых деталей.
- Конвейер для готовых деталей.
- Трехцветная сигнальная лампа.
- Освещение рабочей зоны.
- Комплект инструмента для обслуживания станка.
- Ящик для инструментов.
- Система подачи СОЖ.
- Бак для СОЖ.
- Система автоматической смазки.
- Система масляного охлаждения главного шпинделя и противошпинделя.
- Пневматический выталкиватель готовых деталей из противошпинделя.
- Гидравлическая система зажима главного и противошпинделя.
- Датчик контроля СОЖ.
- Пистолет СОЖ.
- Защитное ограждение для шпиндельного узла.
- Защитное ограждение рабочей зоны.
- Документация к станку и системе ЧПУ (на русском и английском языке).

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Дополнительное поддерживающее устройство прутка.
- Приводная люнетная втулка.
- Маслоотделитель.
- Конвейер и тележка для уборки стружки.
- Трансформатор (380В, 50 Гц).
- Стабилизатор напряжения.
- Уловитель длинных деталей до 300 мм.
- Автоматическое устройство подачи прутка 3 м или 4 м.
- Система подачи СОЖ 50/70/140 бар.
- Система удаления масляного тумана.
- Система подачи СОЖ через противошпиндель.
- Кондиционер электрошкафа.
- Увеличение мощности двигателя приводного инструмента для радиальной обработки до 2,5 кВт.
- Увеличение мощности двигателя приводного инструмента для осевой обработки до 2,5 кВт.



Установка и демонтаж люнетной втулки занимает не более 30 минут

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ W И SW		W327	W328		W427	W428	SW507	SW508
Максимальный диаметр обработки	мм	32			42		50,8	
Максимальная длина обработки с вращающимся люнетом	мм	300			300			
Максимальная длина обработки с неподвижным люнетом	мм	340			340		350	
Максимальная длина обработки без люнетного узла	мм	80			105		127	
Количество инструментов для наружной обработки	шт	6 (16×16 мм)			6 (16×16 мм)		5 (20×20 мм)	
Количество инструментов для внутренней обработки	шт	5 (Ø25)			5 (Ø25)			
Количество радиального приводного инструмента	шт	3 (ER-20) + 2 (ER-16)			3 (ER-20) + 2 (ER-16)			
Количество осевого приводного инструмента протившпинделя (ER-16)	шт	4	8		4	8	4	8
Количество инструмента для глубокого сверления с установкой на протившпинделе	шт	2 (Ø25)			2 (Ø25)			
Дискретность поворота оси С	град.	0,001°			0,001°			
Максимальная частота вращения шпинделя и протившпинделя	об/мин	7000			6000		5000	
Ускоренная подача по осям X1/X2/Z1/Z2/Y1	м/мин	30			30			
Мощность двигателя шпинделя и протившпинделя	кВт	11			11			
Мощность двигателя радиального приводного инструмента	кВт	1,6 (6000 об/мин)			1,6 (6000 об/мин)			
Мощность двигателя осевого приводного инструмента протившпинделя	кВт	1,4 (6000 об/мин)			1,4 (6000 об/мин)			
Габаритные размеры Д×Ш×В	мм	2945×1650×2130			2945×1650×2130			
Масса станка	кг	4450			4450		4480	

СЕРИЯ I

Автоматы продольного точения швейцарского типа WIVIA i серии – это высокопроизводительные станки с возможностью полноценной четырех- и пятиосевой фрезерной обработки деталей из прутка диаметром до 26 мм. Это возможно благодаря наличию в станке дополнительного суппорта с поворотной В-осью и системе ЧПУ Fanuc 31i A5 (доступна на моделях с девятиосевой компоновкой). Общее количество управляемых осей в станках данной серии 8 или 9, в зависимости от наличия оси Y на противושпинделе. Отличительная особенность станков заключается в наличии ШВП и направляющих повышенного класса точности, быстрых холостых ходов и усиленной конструкции приводной люнетной втулки, которая при этом позволяет обрабатывать прутки до минимального остатка 165 мм.

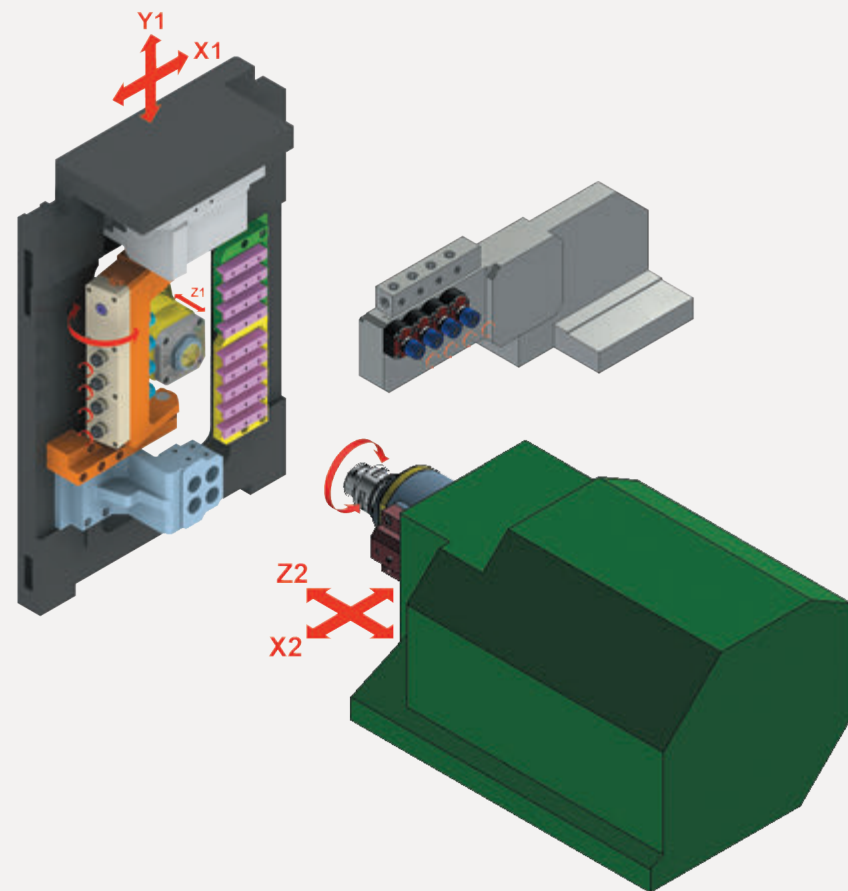


ОСОБЕННОСТИ СЕРИИ

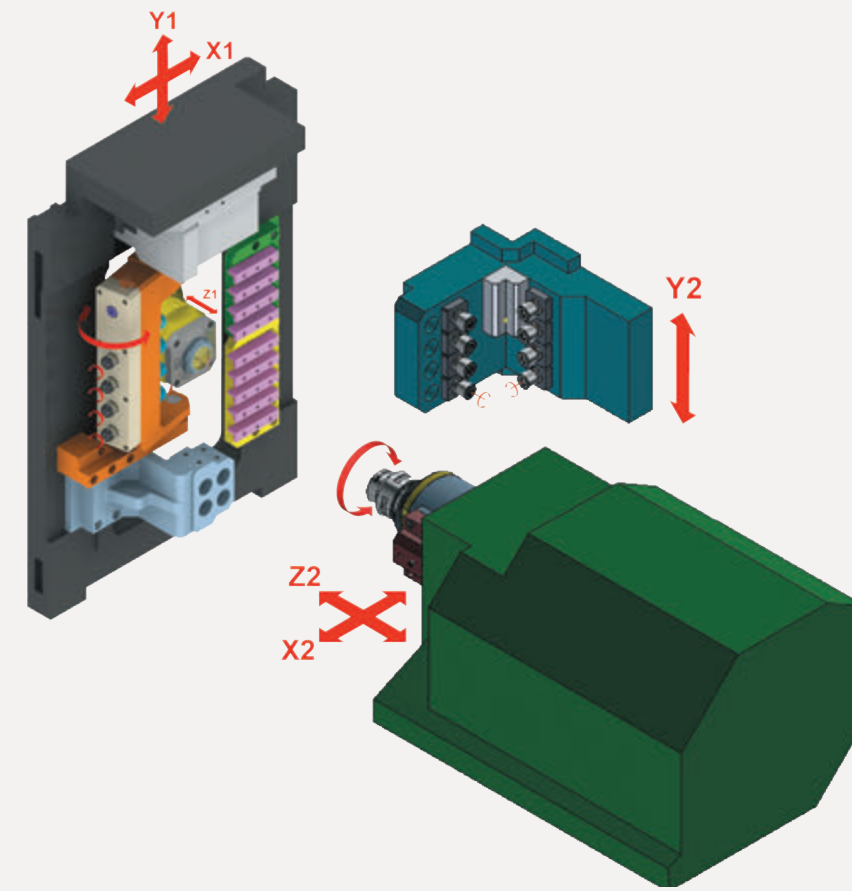
- Наличие поворотного суппорта с приводным инструментом, позволяющим выполнять полноценную пяти осевую обработку.
- В станке используются ШВП и направляющие японкой фирмы THK высокого класса точности.
- Главный привод и привод противושпинделя – мотор-шпиндель («built-it»).
- Возможность опционально установить гидравлическую систему зажима патрона на оба шпинделя.
- Быстрая (до 30 минут) переналадка станка для работы с приводной люнетной втулкой и без нее.
- Максимальная длина точения до 220 мм с приводной люнетной втулкой и до 240 мм с неподвижной.
- Масляная система охлаждения и термостабилизации обоих шпинделей доступна в качестве опции.
- Система охлаждения приводов по всем осям с увеличенным радиатором.
- Увеличенный бак СОЖ (290 литров) с двумя отдельными насосами для систем подачи СОЖ для основного и противושпинделя.
- В базовой комплектации станки с 8 осями оснащены ЧПУ Fanuc 32i-B, максимально подходящей для автоматов продольного точения, а станки с 9 осями – ЧПУ Fanuc 31iA5, подходящей для полноценной пяти осевой фрезерной обработки.



Внешний вид i129B

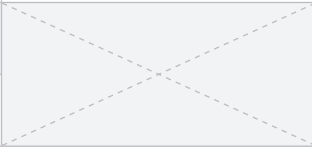
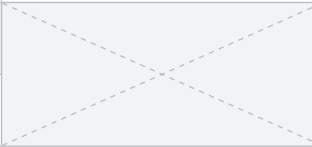
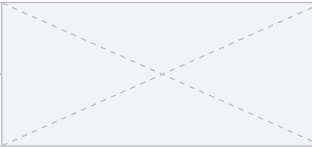


Серия I
8-осевая версия



Серия I
9-осевая версия

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕРИИ I

		i128B	i129B		i208B	i209B	i268B	i269B
Максимальный диаметр обработки	мм	12			20		26	
Максимальная длина обработки с вращающимся люнетом	мм	220			220			
Максимальная длина обработки без люнетного узла	мм	30			50		65	
Количество инструментов для наружной обработки	шт	9 (10×10 мм)			9 (12×12 мм)			
Количество инструментов для внутренней обработки	шт	4 (Ø25)			4 (Ø25)			
Количество радиального приводного инструмента шпинделя/противошпинделя по оси В	шт	4 (ER-11)/4 (ER-11)			4 (ER-16)/4 (ER-11)			
Угол поворота оси В	град.	0~135 °			0~135 °			
Количество радиального приводного инструмента	шт	4 (ER-16)			4 (ER-16)			
Количество радиального приводного инструмента противошпинделя	шт		4 (ER-16)			4 (ER-16)		4 (ER-16)
Количество инструментов для внутренней обработки противошпинделя	шт		4 (Ø25)			4 (Ø25)		4 (Ø25)
Максимальная частота вращения шпинделя/противошпинделя	об/мин	10000/10000			10000/8000		8000/8000	
Ускоренная подача по осям X1/X2/Z1/Z2/Y1/Y2	м/мин	30			30			
Мощность двигателя шпинделей	кВт	2,2/3,7			3,7/5,5			
Мощность двигателя приводного инструмента оси В	кВт	1,4 (6000 об/мин)			1,4 (6000 об/мин)			
Мощность двигателя осевого приводного инструмента противошпинделя	кВт	1,4 (8000 об/мин)			1,4 (8000 об/мин)			
Габаритные размеры Д×Ш×В	мм	2400×1356×1900			2720×1356×1900			
Масса станка	кг	2900	2950		3150	3200	3150	3200



КОМПЛЕКТАЦИЯ СЕРИИ I

- Система ЧПУ Fanuc 32i В или 31i А5.
- Улавливатель готовых деталей (до 100 мм).
- Конвейер для готовых деталей.
- Трехцветная сигнальная лампа.
- Освещение рабочей зоны.
- Комплект инструмента для обслуживания станка.
- Ящик для инструментов.
- Система подачи СОЖ.
- Бак для СОЖ.

ДОСТУПНЫЕ ОПЦИИ

- Дополнительное поддерживающее устройство прутка.
- Приводная люнетная втулка.
- Маслоотделитель.
- Конвейер и тележка для уборки стружки.
- Трансформатор (380 В, 50 Гц).
- Стабилизатор напряжения.
- Автоматическое устройство подачи прутка 2 м и 3 м.
- Система подачи СОЖ 50/70/140 бар.
- Система удаления масляного тумана.
- Система подачи СОЖ через противошпindelь.
- Кондиционер электрошкафа.
- Уловитель длинных деталей (до 300 мм).
- Специальный приводной блок для высокоскоростной фрезерной обработки 60000 об/мин.
- Гидравлическая система зажима главного и противошпинделя.



ДЛЯ ЗАМЕТОК

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1 ГОЛОВНОЙ ОФИС
В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ

196084, Россия,
Санкт-Петербург,
ул. Ново-Рыбинская 19-21,
офис 218

Телефон/факс:
+7 (812) 318-75-58

☎ 8 800 775-75-68

Часы работы:
Понедельник — пятница:
с 8:00 до 17:00

E-mail:
info@protechnolog.ru

2 ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО
В МОСКВЕ

117405, Россия,
Москва, ул. Дорожная 60 Б,
офис 639

Телефон/факс:
+7 (495) 640-04-44

3 ФИЛИАЛ
В НИЖНЕМ НОВГОРОДЕ

603086, Россия,
Нижний Новгород,
ул. Керченская 13, офис 316

Телефон/факс:
+7 (831) 422-26-88

4 ФИЛИАЛ
В НОВОСИБИРСКЕ

630108, Россия,
Новосибирск,
ул. Станционная 30а,
офис 115

Телефон/факс:
+7 (383) 399-11-09



