

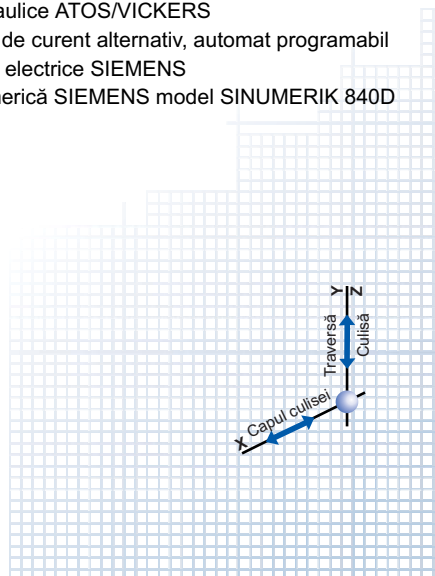
## Seria VL CNC

### CARACTERISTICI TEHNICE

- Proiect modular și soluții flexibile în concordanță cu cerințele de prelucrare
- Structură de mare rigiditate, pentru amortizarea vibrațiilor
- Construcție cu cadru simetric pentru distribuirea egală a temperaturii
- Ghidaje călite și rectificată (cu inserții de oțel)
- Contraghidaje placate cu material anti-fricțiune
- Șuruburi cu bile (X, Z)
- Riglă liniară HEIDENHAIN (X, Z)
- Traductori rotativi separați pentru strunjire și frezare
- Sistem automat de ungere
- Elemente hidraulice ATOS/VICKERS
- Servomotoare de curent alternativ, automat programabil și componente electrice SIEMENS
- Comandă numerică SIEMENS model SINUMERIK 840D

### MODELE

- **Cu un singur montat**  
- VL 17, VL 20
- **Cu montat dublu, cu montat și batiu în construcție separată**  
- VL 22, VL 27, VL 33, VL 43, VL 53, VL 60 CNC



VL 22 CNC strung vertical cu 2 schimbătoare automate de 12 scule pentru frezare și strunjire



### VERSIUNI

- Ax de frezare cu motor de curent alternativ și cutie de viteze ZF
- Răcire prin ax
- Opțiuni pentru motor
- Opțiuni pentru comanda numerică
- Al doilea cap pe culisă, la modele VL 43 și VL 53-60

### VERSIUNI

- Turația axului 10-3000 rpm (VL 17, VL 20 CNC)
- Cursă extinsă a culisei (axa Z)

### ECHIPAMENT OPȚIONAL

- Cap de frezat în unghi drept (ISO 50)
- Cap universal de frezat (ISO 50)
- Cap de frezat indexabil
- Dispozitiv de rectificare
- Schimbător / schimbătoare automat(e) de scule cu 12/16/20/30 de scule
- Platformă operator independentă
- Apărătoare (carenaj) de protecție a mașinii
- Transportor de șpan
- Răcire de înaltă presiune prin ax