

DONNEES TECHNIQUES - TECHNICAL DATA - VDL 1000 / Fanuc 0i-MD

Capacité - Capacity	
Dimensions de la table - <i>Table dimensions</i>	1.000 X 500 mm
Axe X - <i>X Axis</i>	850 mm
Axe Y - <i>Y Axis</i>	500 mm
Axe Z - <i>Z Axis</i>	550 mm
Distance table - nez de broche - <i>Spindle nose - Table distance</i>	150 - 750 mm
Distance colonne centre broche - <i>Spindle nose - Column distance</i>	575 mm
Poids maxi admis sur la table - <i>Max allowed weight on table</i>	500 Kg
T-slots (Numéro, Largeur, Pas) - <i>T slots (N x W X P)</i>	5 x 18 x 100 mm
Type de glissières de coulissement axis - <i>Guideways type</i>	Prismatiques axe X,Y & Z <i>Boxway on X, Y & Z axis</i>
Broche - Spindle	
Nez de broche - <i>Spindle Nose</i>	BT-40
Gamme de vitesse broche - <i>Spindle Speed range</i>	60 - 8.000 rpm
Puissance moteur broche - <i>Spindle Motor Power</i>	7.5/11 KW
Changeur d'outils - <i>ATC</i>	a tambour gest. random - <i>drum type</i>
N. di postes - <i>N. of tool stations</i>	24
Ø maxi outil - <i>Max tool Ø</i>	100/130 mm
Longueur maxi. outil - <i>Max tool diameter</i>	300 mm
Poids maxi outil - <i>Max tool weight</i>	8 Kg
Temps d'échange outil (outil – outil) - <i>Tool change time (T-T)</i>	2,2 sec
Avances en vitesse de travail (tous axes) - Rapid Traverse Feeds	
Axe X vitesse d'avance en rapid - <i>X axis rapid traverse</i>	20 m/min
Axe Y vitesse d'avance en rapid - <i>Y axis rapid traverse</i>	20 m/min
Axe Z vitesse d'avance en rapid - <i>Z axis rapid traverse</i>	20 m/min
Avances en vitesse de travail (tous axes) - <i>Work feed on all axis</i>	1 - 10.000 mm/min
Général - General	
Dimensions de la machine - <i>Overall Dimensions</i>	2.290 x 2.460 x 2.580 mm
Poids machine - <i>Machine Weight</i>	5.500 kg



DMTG EUROPE srl

Siege Social: Via Cairoli, 22 - 25122 BRESCIA BS
Usine et Dépôt: S.S.10, Km 115 - 15057 TORTONA AL
Tel.+39 0131 185 9046 Fax +39 0131 185 9821 - www.dmtg.it

SIÈGE OPÉRATIONNEL AU MAROC

Rue Soumaya RD Shehrazade - 3^{ème} étage 5,
22 Palmiers - Casablanca
Téléphone +212 6 61186824 - +212 635-390469

DMTG
INGERSOLL
PRODUCTION SYSTEMS

Créativité à bon escient - production et haute précision
Creativity with wisdom - production with high precision

VDF 850

**Centre d'usinage vertical de proposition générale
avec glissières prismatiques**
Box ways general purpose vertical machining centre



Lubrifiants recommandés

Distributeur



www.dmtg.it

VDF 850

Centre d'usinage de proposition générale durable, dynamique, économique qui peut être utilisé dans tous les ateliers

General purpose machining centre robust, dynamic, economic, to be used in all kind of mechanical factories



VDF 850 | Glissières prismatiques - une plus grande rigidité *Box ways - higher stiffness*

Centre d'usinage vertical CNC avec table croisée à 3 axes contrôlés pour l'usinage lourd et de précision et pour joindre une productivité maximale.

3 controlled axes cross table CNC vertical axis M/c for heavy duty and precise machining at maximum productivity.

Structure - Structure

Structure mécanique robuste en fonte. La largeur du bâti et la position des glissières permettent de travailler dans le soutien total et permettre au plan de travail de ne jamais se plier aux extrémités de la course.

Robust mechanical cast iron structure. The width of the base and the position of the guides allow to work in total support and guarantees the working plane of never to bend at the ends of the strokes.

Courses des axis - Axis Strokes:

axe X - X axis	mm	850
axe Y - Y axis	mm	500
axe Z - Z axis	mm	550

Broche 8.000 trs/min - 8.000 rpm Spindle

La broche est fabriqué à partir d'une unité autonome préalablement assemblée dans une cartouche interchangeable séparée. A l'intérieur ils sont logé les roulements de haute précision. La broche est munie du système de pressurisation, afin d'éviter l'entrée d'impuretés à l'intérieur et à assurer une meilleure durée de vie des paliers. Accrochage outil avec une bouffée d'air à l'intérieur de l'arbre de broche, pour le nettoyage du cône.

The spindle is constituted by an independent group, previously assembled in a separate interchangeable cartridge. In its interior are housed the high precision bearings. The spindle is provided with the pressurization system, to avoid the entry of impurities in the inside and ensure a longer life of the bearings. Tool clamping is provided with an air blast inside of the spindle shaft, for the cleaning of the cone.

Nez de broche - Tool Taper Size: BT 40



Configurazione base macchina - Base machine configuration

Fanuc 0i-MD
Broche à 8.000 trs/min - 8.000 rpm spindle
Nez de broche BT40 - Spindle nose taper BT40
Changeur d'outils à tambour à 24 postes avec double bras Double arm drum type 24 positions ATC
Glissières prismatiques sur les 3 axis X,Y & Z - X,Y & Z axis box ways
Arrosage à grand débit - High flow washing system
Protections complètes - Full guarding
Manivelle électronique déportée - Remote manual pulse generator MPG
Pistolet à air - Air Gun
Taroudage Rigid - Rigid tapping
Interface sérial RS-232 et fonction DNC - RS 232 Interface & DNC function
Marquage CE - CE Marking

VDF 850

Vues machine côté, dessus et avant - Machine side, top & front shapes



Dimensions machine - Overall dimensions
2.290 x 2.460 x 2.580 mm

Poids machine - Machine weight
5.500 kg