

VENTURA®

V2 SOFTCAM CNC

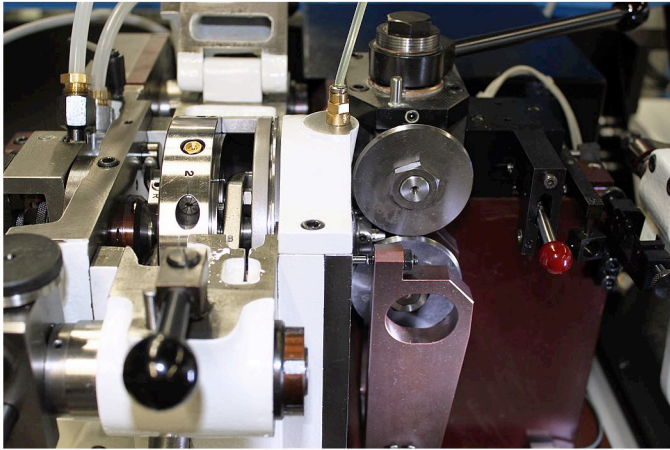
由于虚拟凸轮的原因，其具有非常好的生产效率及生产柔性



升级翻新老旧设备，提升产能



V2 SOFTCAM CNC



New SoftCam CN tools-control

SOFTCAM CN 优点

- 由于虚拟凸轮的原因，其机床性能显著提高
- 菜单向导编程/配置以及快速工艺调整
- Escomatic® 标准车刀可以被使用
- 不用成形刀具车削也有可能。
机头转速高达10'000转。
- 车削速度，进给率及切削速度可以自由编程。
- 所有 D2/D4/D5 escomatic® 老机型上的刀具都和 V2 SOFTCAM CN, 兼容，包括机头
- 零件生产数量明显提高（获得好的精度以及表面粗糙度）

附件

- **机头**：10,000 或者 12,000 转机头代替传统的最高 8,000 转的机头
- **移动反向夹头 (PM)**
- **稳定的螺纹加工 (D2/D5)**：这个单位安装在拉直装置和进给装置之间。在工件加工的时候，它可以进行连续地螺纹加工 (D2-43)。

- **末端铣削 (D2)**：标准的反向夹头可以和末端铣削附件一起使用
- **重复的精确的滚花操作 (D2)**：精密的滚花装置可以和反向夹头安装在一起。由液压系统控制，可达2.8吨的压力，这个单元是设计用作精确滚花和螺纹滚压操作，这是由车削操作重复完成。

技术数据

车削：

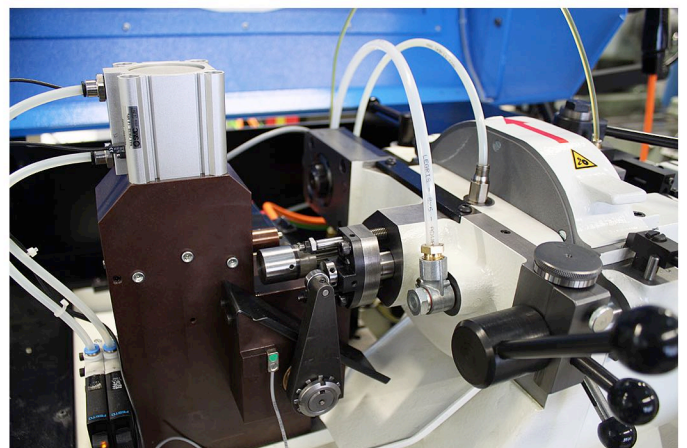
- **零件直径**：0,3 to 5 mm
- **刀具数量**：2
- **最大机头转速**：12'000 转
(if equipped with high speed tool head)
- **材料进给率 (Z1)**：9 m/min.

拉直：

- **拉直长度**：70 mm
- **拉直速度**：36 min⁻¹
- **拉直单元旋转速度**：600-3400 min⁻¹

通用规格

- **冷却液**：油性冷却油
- **重量**：1050 kg
- **尺寸 (LxW)**：1560x1000 mm





下一代控制系统

我们的下一代控制系统 (NGC) 是机床行业最友好的最新的CNC系统。通过连续直观的导航经验，显著提升的联系，以及全新的视觉编程系统，我们显著改善了用户界面。CNC控制系统可以柔性地优化零件的加工，而不用损失加工节拍。同时，凸轮机床的优点也得以保留。基于操作者经验的，非常简单的编程系统可以让所有的操作者在几个小时内就学会操作和编程。

特点

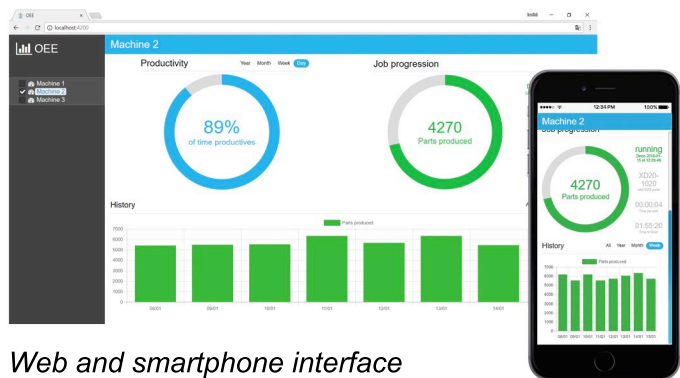
- 已验证的escomatic技术，菜单导航CNC控制系统
- 可以进行小批量高效生产
- 配置两把车刀进行车削操作。
- 简单，精密零件
- 加工时间短，加工节拍快，提高加工精度。
- 对于小直径零件加工具有最好的性价比。
- 通过使用线料加工，可以降低劳动力成本及停机时间，可以实现真正的24小时不间断加工。
- 紧凑的外形设计可以减少车间占地。
- 没有凸轮后，其设置和操作简单方便。

V-CONNECT

下一代控制系统可以给你和你指定的其他人发送关于你的机床操作状态的电子邮件和短信息。Ventura@的装有下一代控制系统的每一台新机床都有V-Connect

用V-Connect进行监控：

- 按照机床类型分类显示，监控整个机床生产线：
 - 机床状态 (机床警报灯)
 - 在生产末端的机床
- 每台机床的生产过程监控：
 - 产品计数，剩余生产时间和零件名称。
 - 警报和/或者正常的信息。
 - 统计 (生产率...)



Web and smartphone interface




瑞士型机床



Sales representation



VENTURA MECANICS SA
Rue du Verger 9
CH 2014 Bôle

 +41 32 855 25 10

 +41 32 855 25 13

 ventura-sa.com