

機器規格

	項目	單位	MY-TURN T25	MY-TURN T36	MY-TURN T42
加工能力	棒材最大切削直徑	mm	Ø25	Ø36	Ø42
	最大切削直徑	mm	100	100	100
	最大切削長度	mm	100	100	100
行程	X 軸行程	mm	340	340	340
	Z 軸行程	mm	A: 250 B/C/D/E/F:159	A: 250 B/C/D/E/F:159	A: 250 B/C/D/E/F:159
	Y 軸行程	mm	160	160	160
	X,Y,Z軸快速進給	M/min	18/18/18	18/18/18	18/18/18
主軸	主軸鼻型式	type	A2-4	A2-5	A2-5
	主軸轉速	rpm	60-6000	60-6000	60-6000
刀塔	刀具數	set	8	8	8
	內徑刀座內孔	mm	20	20	20
	外徑刀座尺寸	mm	20x20	20x20	20x20
動刀刀具Y軸	筒夾型式	type	ER20	ER20	ER20
	動力刀轉速	rpm	100-4000	100-4000	100-4000
	刀具數	set	4	4	4
動刀刀具Z軸	筒夾型式	type	ER20	ER20	ER20
	動力刀轉速	rpm	100-4000	100-4000	100-4000
	刀具數	set	3/4	3/4	3/4
馬達	主軸馬達	kW	2.2/3.75	3.75/5.5	3.75/5.5
油箱	切削液容量	L	145	145	145
尺寸	機器長度	mm	1670	1670	1670
	機器寬度	mm	2330	2330	2330
	機器高度	mm	1440	1440	1440
	機器重量	kg	1800	1800	1800
	佔地面積	mm	1800x2300	1800x2300	1800x2300
電力需求		Kva	15	17	17

標準附件

- 彈性夾頭
- 三色指示燈
- 工作燈
- 自動送料機介面
- 櫛式刀座
- 冷卻系統
- 自動潤滑系統
- 全密閉式護罩
- 油壓系統
- 自動斷電功能

選購附件

- 螺旋式切屑輸送機
- 鏈板式切屑輸送機
- 集屑車
- 油霧收集器
- 工件收料器
- 刀具檢測裝置
- 自動入料裝置
- 變壓器
- 穩壓器
- CE 標準
- 伺服刀塔
- 動力刀具系統
- 高壓噴水裝置
- 流量檢測開關
- 成品輸送機
- 主軸 Cs 軸功能
- 油壓刀塔
- Mitsubishi 控制器
- SYNTEC控制器
- Fanuc 控制器
- 6" 三爪夾頭



名陽機械有限公司

MING YANG MACHINERY CO.,LTD.

台中市潭子區潭興路與豐山莊東三巷40號
No. 40, Tung-san Lane, Shing-Feng Shan Chuang, Tang
Shing Rd., Tantz District, Taichung City, Taiwan.
Tel: +886-4-25377564 Fax: +886-4-25361959
E-mail: sales@mym.com.tw http://www.mym.com.tw

133851000211



創新合夥，精心製造

MY-TURN
T25 / T36 / T42

小型精密CNC車床

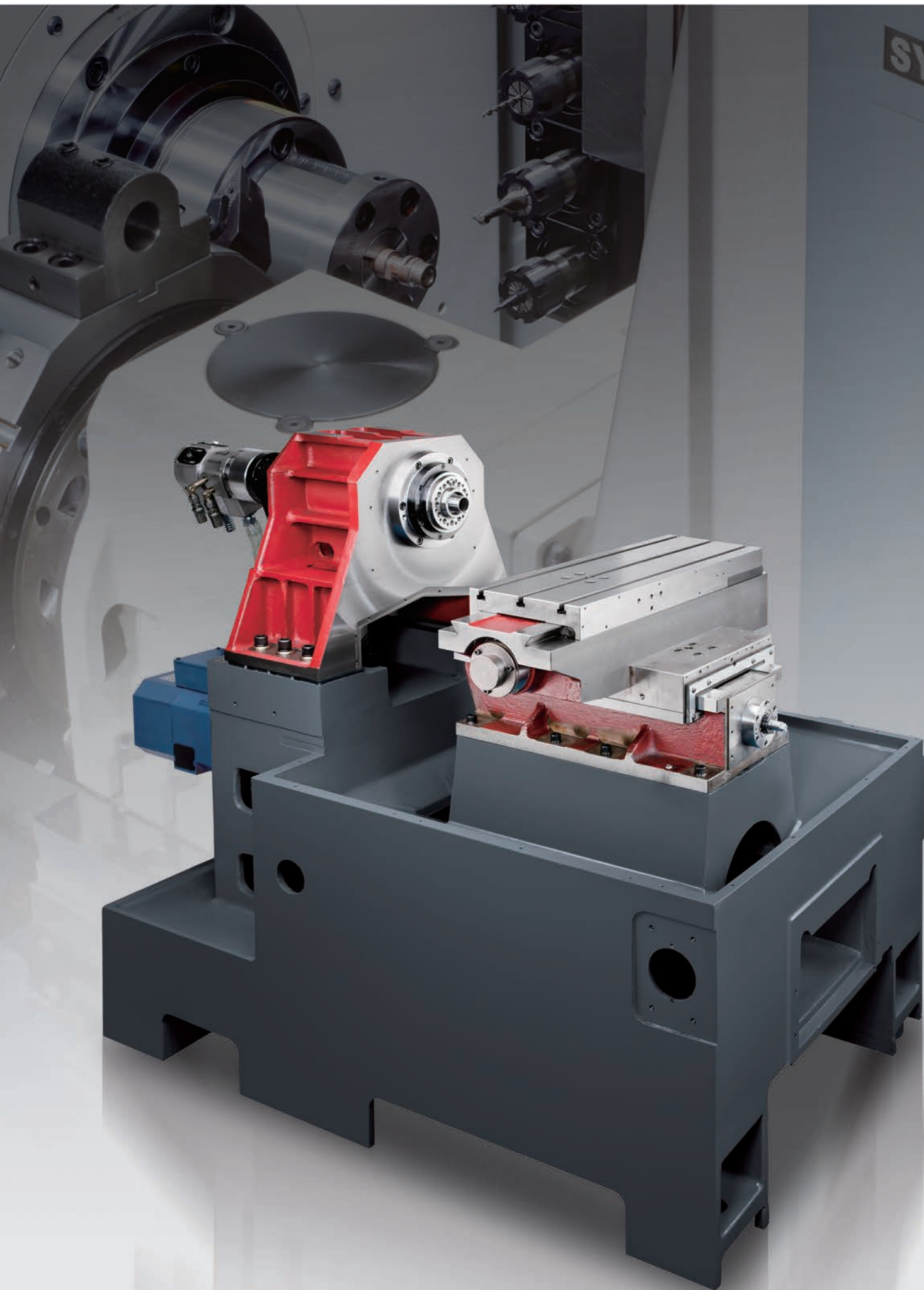
www.mym.com.tw

MY-TURN T25/T36/T42

小型精密CNC車床 加工效率 略勝一籌！

- 8刀位伺服刀塔，定位快速，有助於縮短加工時間。
- 刀塔與櫛式刀座融合於一機。
- 多種刀座配置可選擇，徹底滿足客戶之加工需求。
- 精密主軸可使用彈性筒夾與三爪夾頭。
- 主軸具有C軸功能，適合銑削，鑽孔，攻牙作業。
- 高/低壓冷卻泵浦，可提高加工表面精度，且適合深孔鑽孔加工。
- X軸超大行程 340mm，加工能力大。
- X, Z軸硬軌結構，搭配大跨距設計，展現最佳穩定性。
- 可選擇 Syntec PC-based, Fanuc 或 Mitsubishi 控制器
- 全密閉式護罩。
- 切屑輸送機為選購配備。
- Y軸搭配銑削動力軸及C軸功能，可執行側面銑削，鑽孔，攻牙作業。特別適用於小型複雜專業加工。
- 端面加工可配合端銑動力刀具，執行端面銑削，偏心鑽孔，攻牙作業，節省二次加工過程。



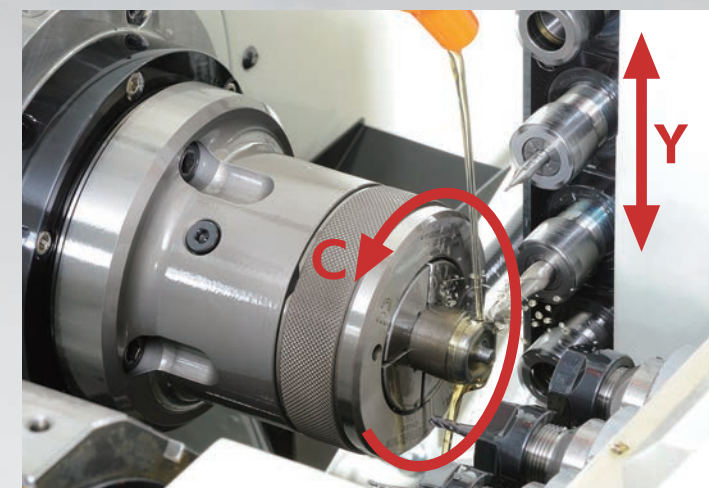


最佳化結構設計

堅韌！高剛性！穩定！

- 機器所有結構鑄件完全採用高級米漢納鑄鐵製成，並經應力消除，將結構變形降到最低程度。
- 底座結構穩重，高剛性，吸震能力優異。
- X, Z 軸採硬軌結構設計。滑道表面經硬化處理與精密研磨。

名陽MY-TURN T25/T36/T42
專為精密零件加工而設計



C軸功能

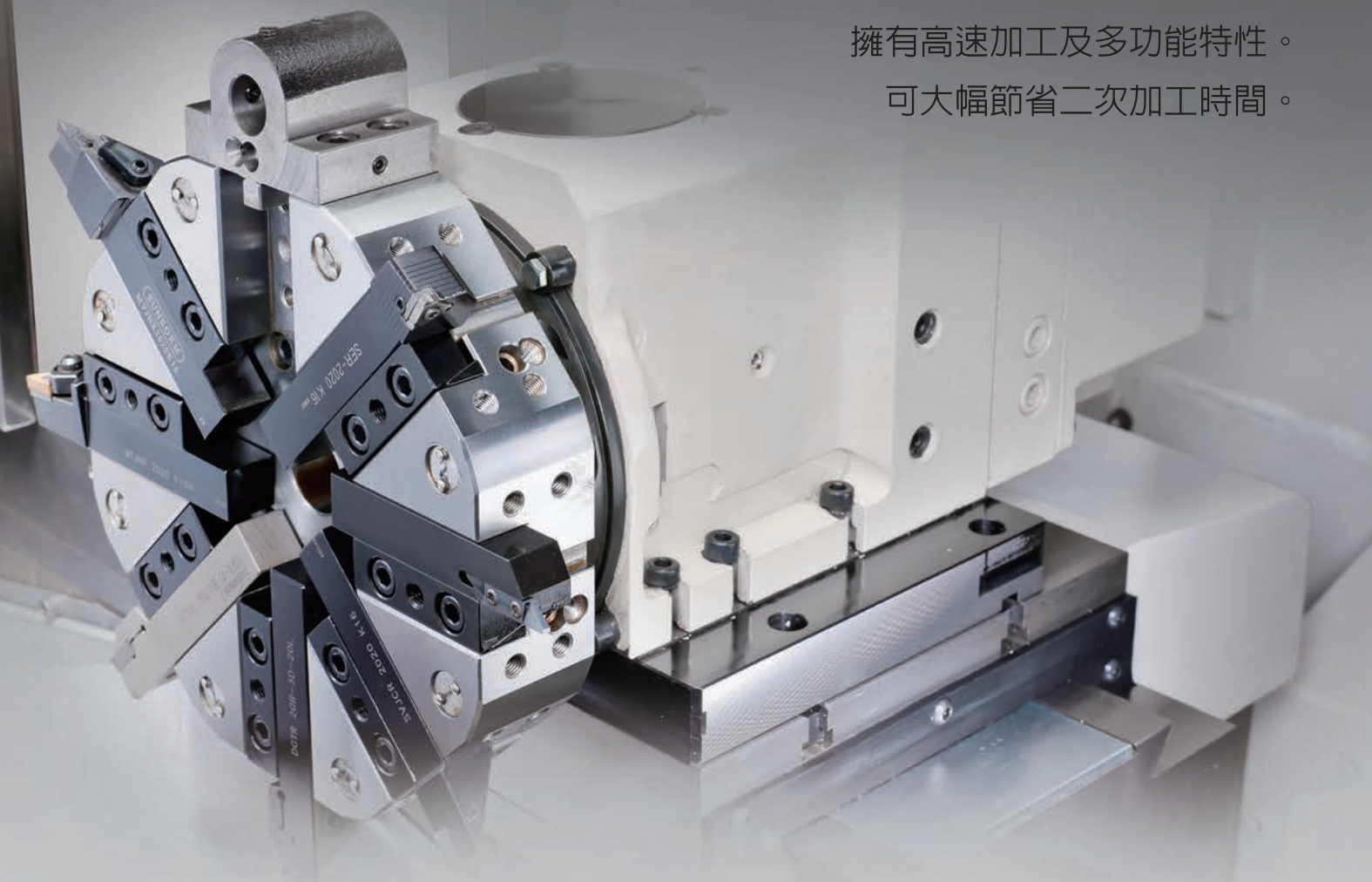
- 主軸之 C 軸功能，配合 Y 軸動力刀具與端銑刀具，使本機可執行銑削，鑽孔與攻牙作業。
- 利用 C 軸功能，複雜的零件加工變成更快速，更簡易。

Y軸功能

Y 軸搭配銑削動力軸及 C 軸功能，可執行側面銑削，鑽孔，攻牙作業。特別適用於小型複雜零件之高效率加工。

刀具系統

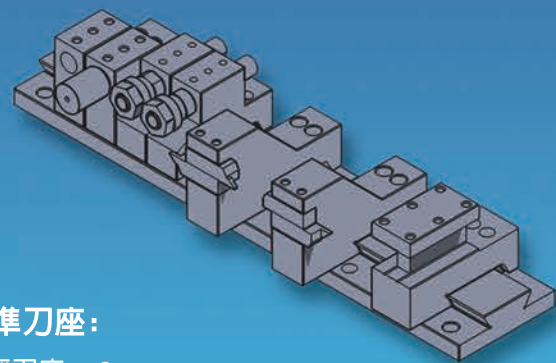
名陽 MY-TURN T25/T36/T42 系列CNC車床，
擁有高速加工及多功能特性。
可大幅節省二次加工時間。



各種刀座配置

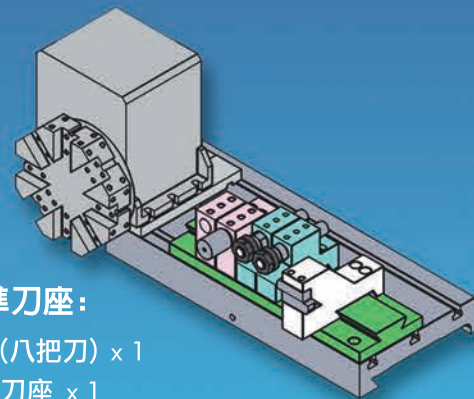
名陽可依客戶需求，提供合適的刀座配置，符合客戶的加工需求。

TYPE A



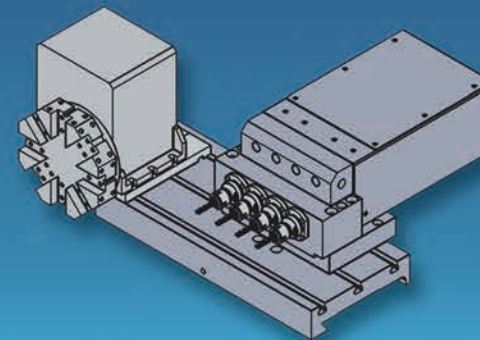
標準刀座：
外徑刀座 × 3
內徑刀座(單孔) × 2
內徑刀座(雙孔) × 1

TYPE B



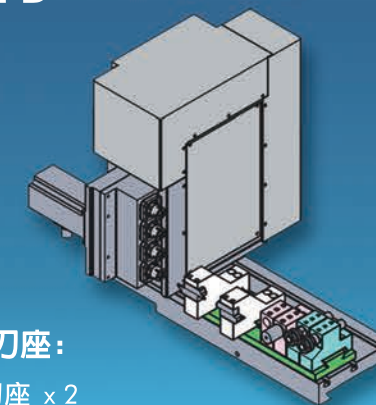
標準刀座：
刀塔(八把刀) × 1
外徑刀座 × 1
內徑刀座(單孔) × 2
內徑刀座(雙孔) × 1

TYPE C



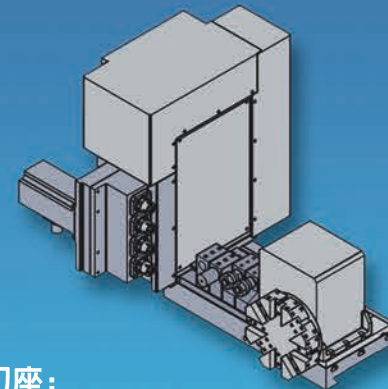
標準刀座：
刀塔(八把刀) × 1
動力刀座：
端銑動力刀具 × 4

TYPE D



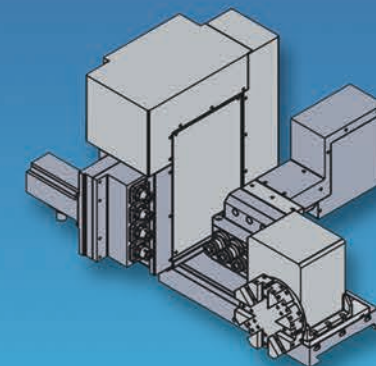
標準刀座：
外徑刀座 × 2
內徑刀座(單孔) × 2
內徑刀座(雙孔) × 1
動力刀座：
Y軸動力刀具 × 4

TYPE E



標準刀座：
刀塔(八把刀) × 1
內徑刀座(單孔) × 2
動力刀座：
Y軸動力刀具 × 4

TYPE F



標準刀座：
刀塔(八把刀) × 1
動力刀座：
Y軸動力刀具 × 4
端銑動力刀具 × 3

MY-TURN T25/T36/T42

各式控制器供選擇



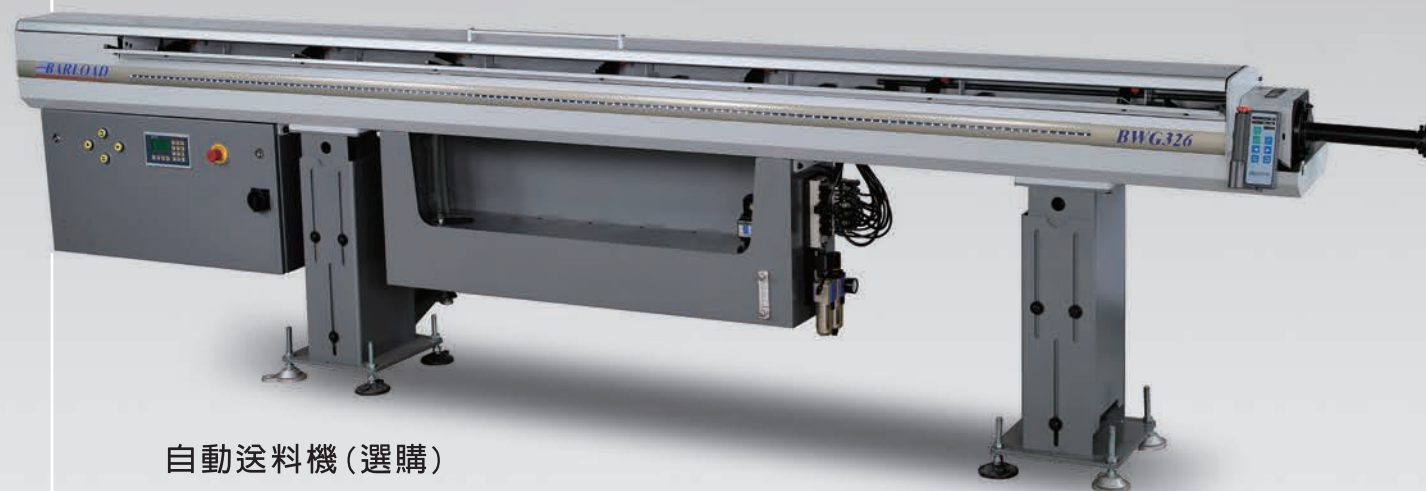
▲ Fanuc



▲ Mitsubishi



▲ Syntec



自動送料機(選購)

CNC 車床加裝自動送料機，即可執行全自動化加工作業。
不但可節省人力，並且大幅提升生產效率。

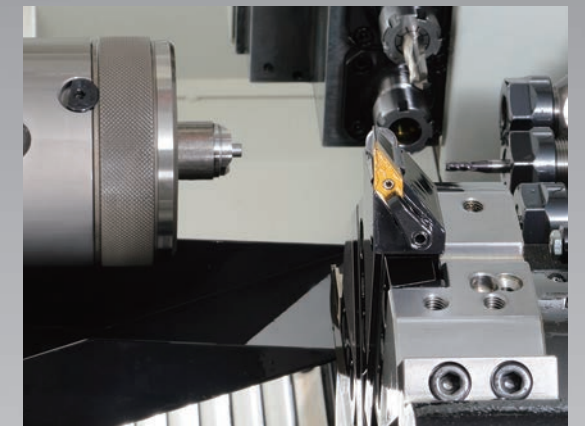
成品輸送機(選購)

- 本機可依客戶要求加裝成品輸送機。
適用於將加工後之成品送到機外。
- 成品輸送機採電腦程式控制。



高壓冷卻泵浦(選購)

名陽 MY-TURN T25/T36/T42 CNC車床採用高/低壓冷卻泵浦。高壓泵浦輸送強勁冷卻液至刀塔。而低壓泵浦則輸送冷卻液至主軸。



工件收料器(選購)

工件收料器提供更方便，更快速的
工件收集。



切屑輸送機(選購)

可選擇螺旋式或鏈板式切屑輸送機。



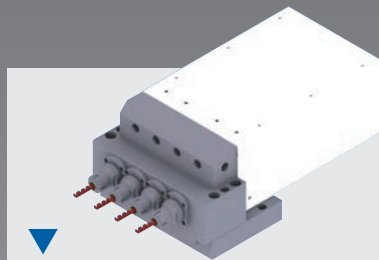
油水分離式水箱

油水分離式水箱設計，提供操作者更方便的清
理作業。並可避免冷卻液之變質或異味。

MY-TURN T25/T36/T42

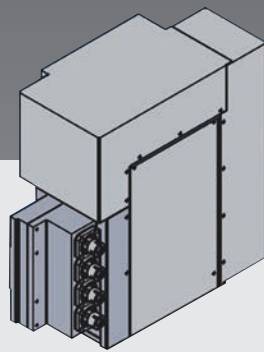


● DIN 161E 5" 三爪夾頭



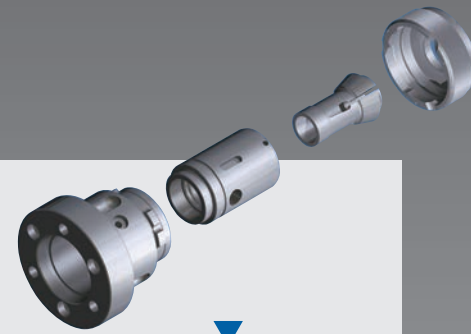
端銑裝置

端銑裝置安裝4支動力刀具。可搭配主軸之Cs軸功能，以執行銑削，鑽孔，攻牙作業。可節省二次加工之製程。



Y 軸動力裝置

Y軸搭配銑削動力軸及C軸功能，可執行側面銑削，鑽孔，攻牙作業。



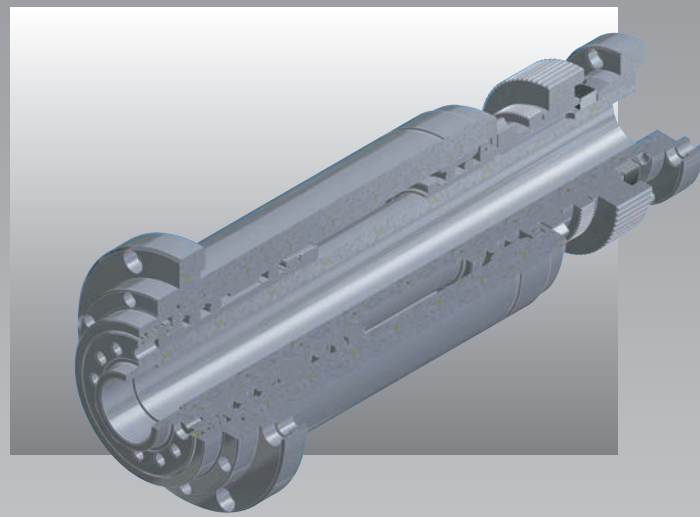
彈性夾頭

● 主軸裝置彈性夾頭，適用於棒材的快速夾料。

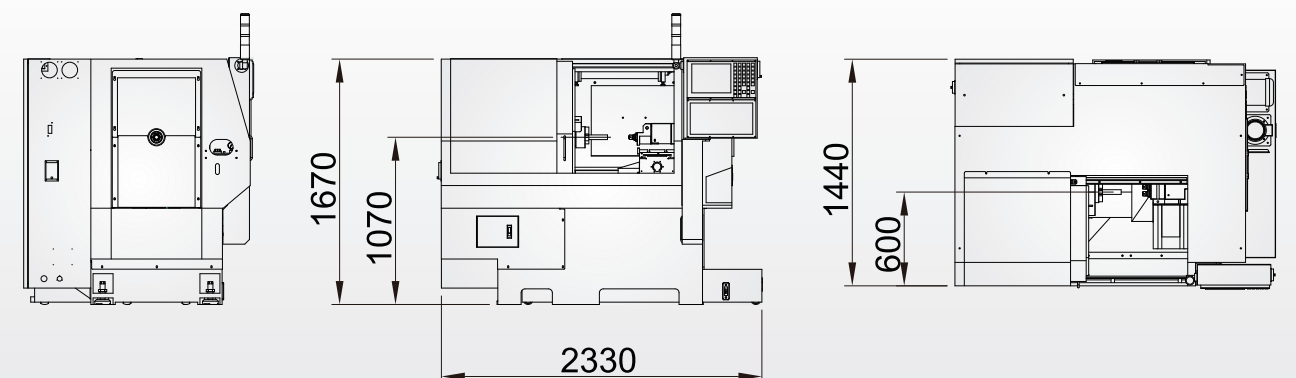
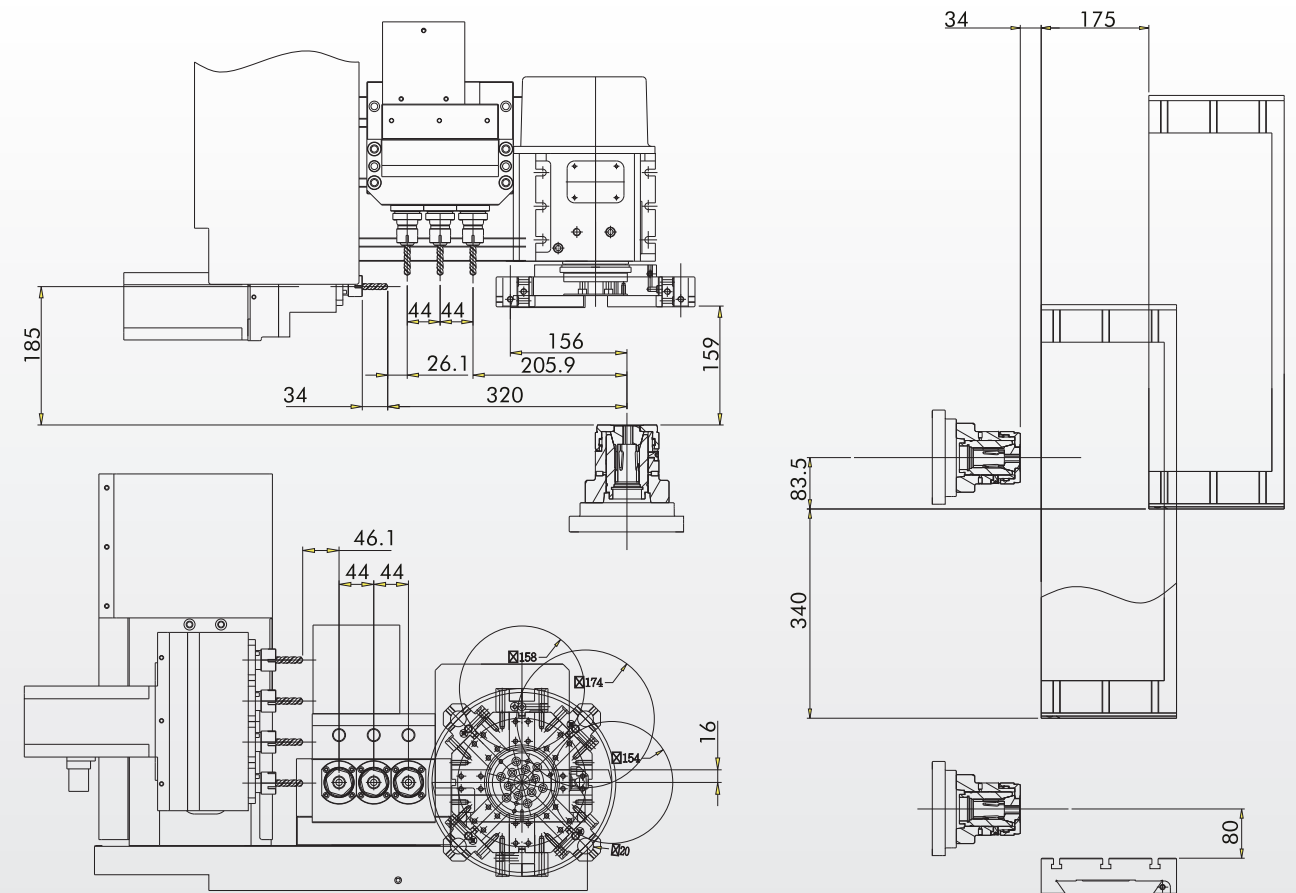


精密主軸

- 主軸採用複列滾柱軸承與斜角滾珠軸承，可耐徑向與軸向負荷。
- 主軸可裝置彈性夾頭與三爪油壓夾頭。
- 主軸轉速高達 6,000rpm，除了可節省加工時間，並且創造精緻的加工表面。



X,Z 軸行程範圍圖



Unit: mm