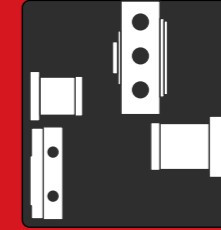


雙主軸 雙刀塔

多功能車削中心機



DT42 DT52 DT65

 航空產業

 汽車產業

 電子3C

 工程液壓

 醫療

 氣動傳動



名陽機械
股份有限公司

TEL: +886-4-2537-7564 FAX: +886-4-2537-7645
www.mylascnc.com sales@mym.com.tw

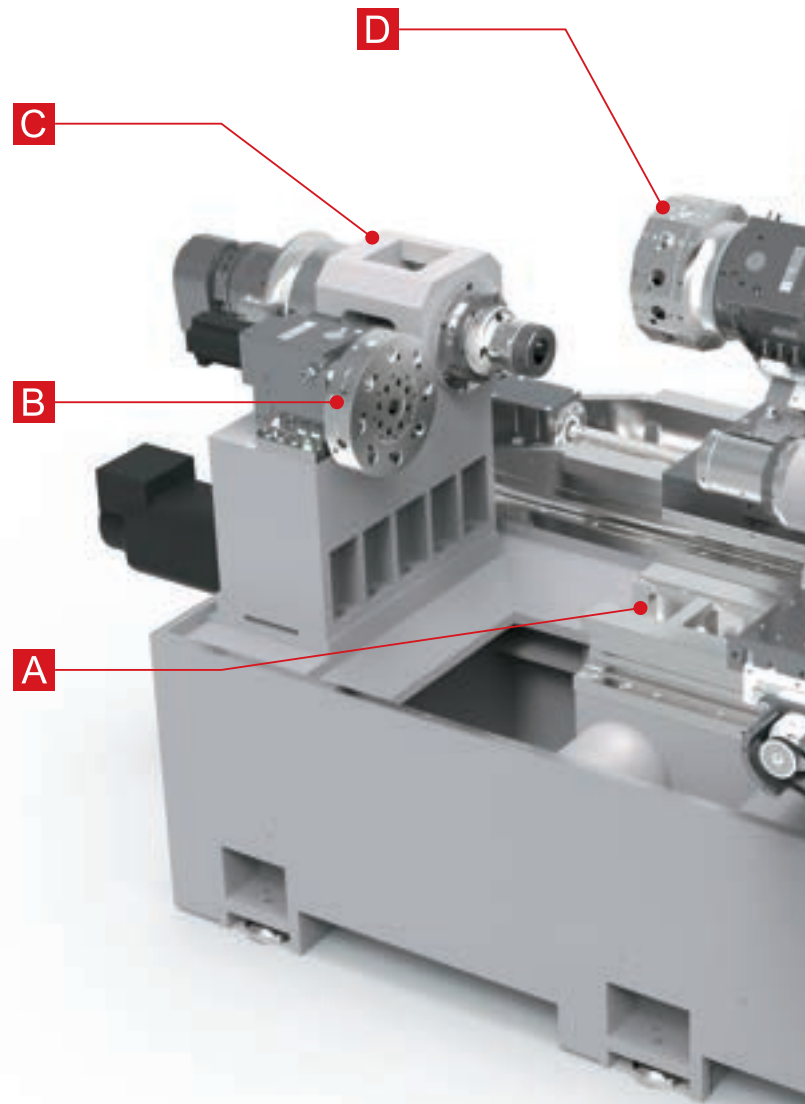
創新合夥，精心製造

前端加工

- BMT45 12刀位動力刀塔
- 最多可裝載24組刀具
- 主軸功率7.5 / 11 kW
- 最大棒材通孔徑65 mm

後端加工

- VDI 25 8副刀塔裝載8把刀位
- 主軸功率3.7 / 5.5 kW
- 最大棒材通孔徑32 mm



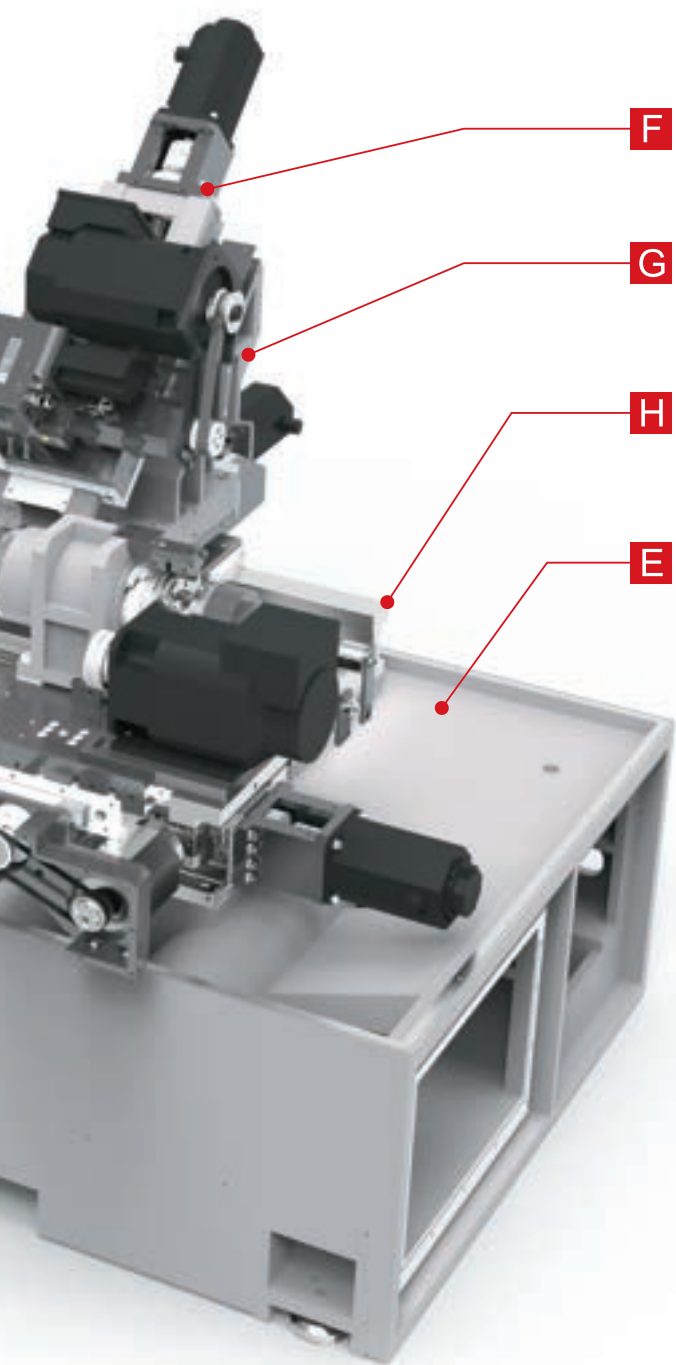
加工效能

我們打造這一台高端的高效車削中心機，讓您可以在一台設備上一次完成複雜的工件加工，精準無比。

潛力無限 & 多種表現

機台配備雙主軸與刀塔，後端加工部份有8把刀位空間，讓機台的總刀具容量達到32把。能夠支援多種不同的加工刀法，精準到位。

特色

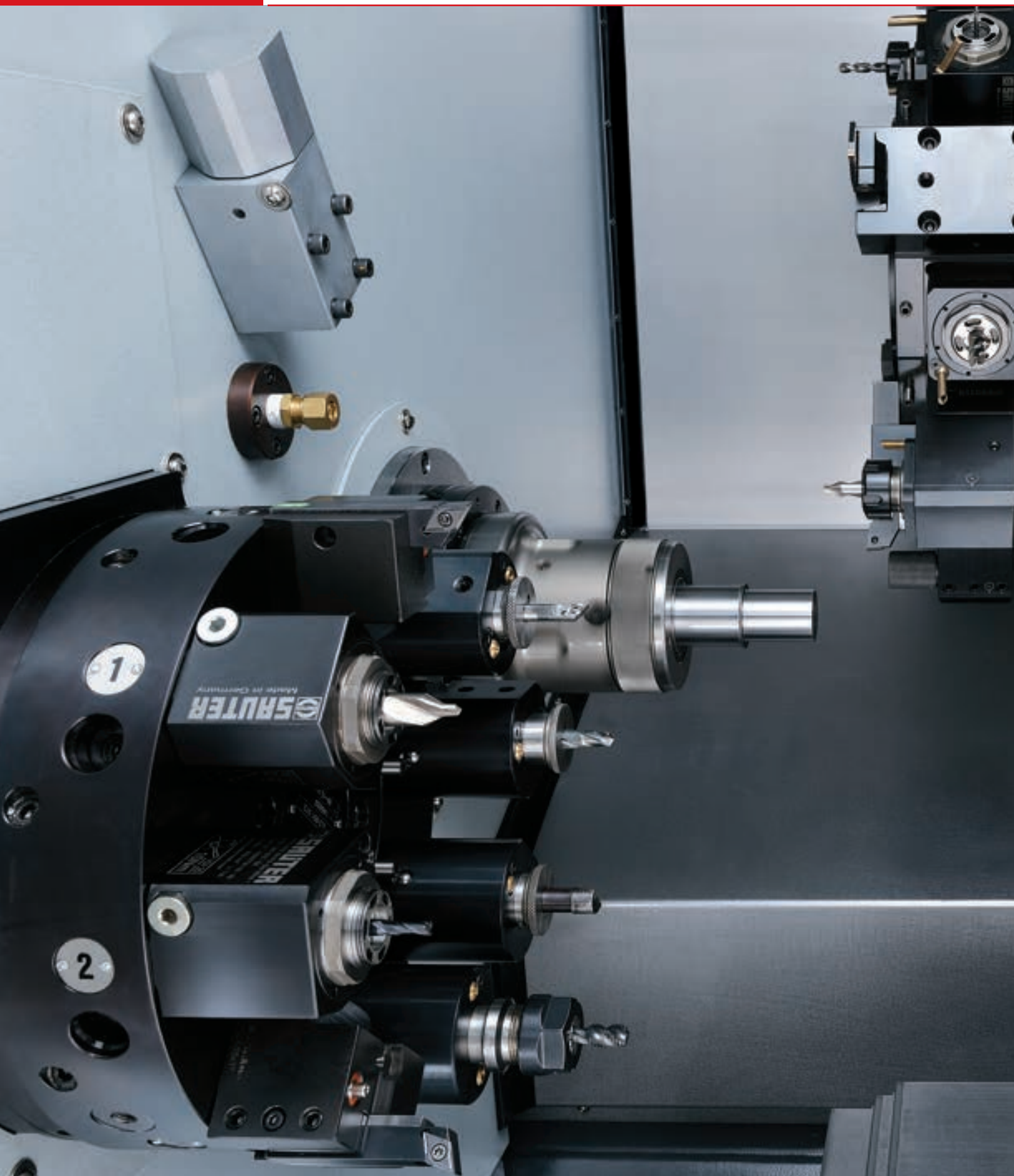


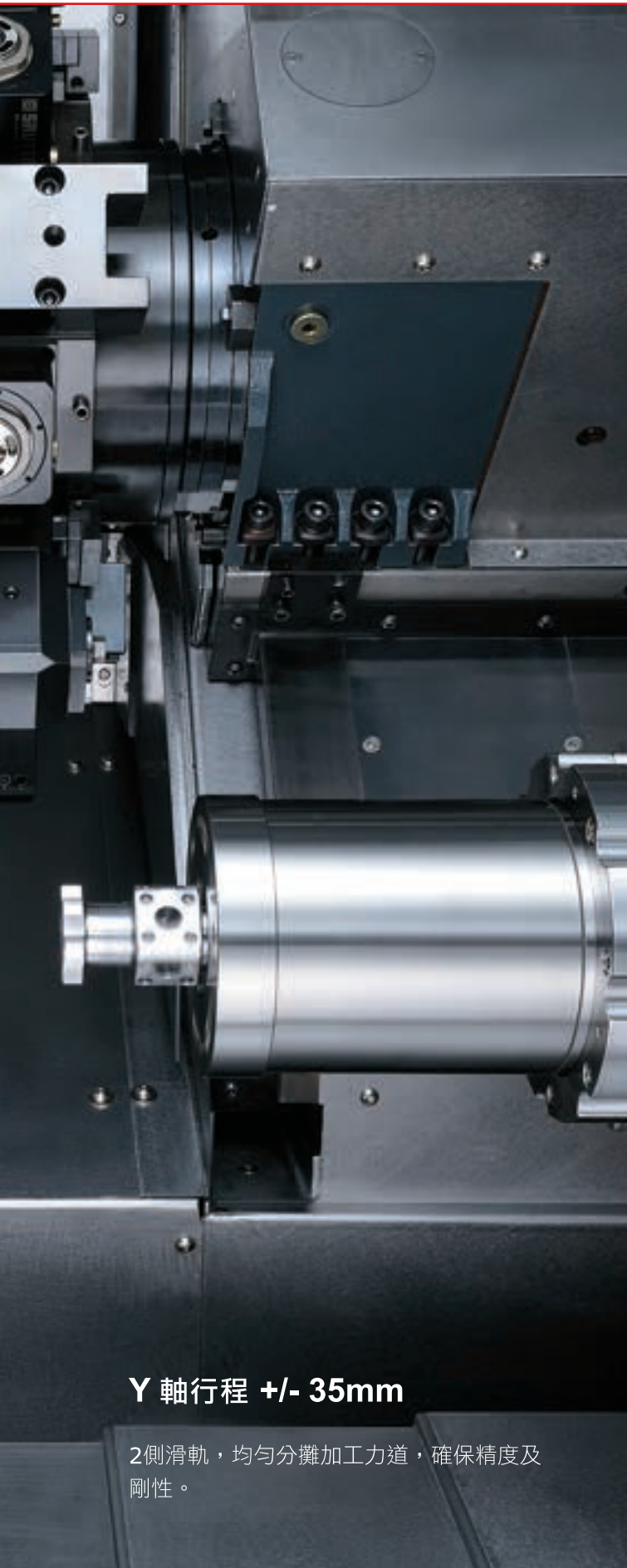
- A** 硬軌滑道大跨距設計經過精密研磨和鏡面拋光，達到順暢且快速精準的移動，提供高精密、高動剛性、重切削能力。
- B** 副刀塔後端加工可一次完成，縮短加工時間，8把刀位可滿載動力裝置。
- C** 精密的重切削主軸，可增強溫控穩定性與切削能力。
- D** 主刀塔配備12把刀位，最高可放置24組刀具，12把刀位可滿載動力裝置。
- E** 米漢納鑄鐵與應力處理達到最佳剛性，減震底座確保加工時有絕佳的表面精度。
- F** Y軸行程 $\pm 35\text{mm}$ 兩側支撐設計，平均分攤加工力道，確保精度及剛性。
- G** 45度楔型設計，提供工作台快速除削與穩定的工作溫度環境。
- H** Z軸配備高精度32mm滾珠螺桿，其他軸使用28mm滾珠螺桿，加快進給速度、增強機台耐用性，確保可靠的加工。



DT

動力刀塔





Y 軸行程 +/- 35mm

2側滑軌，均勻分攤加工力道，確保精度及剛性。

SAUTER BMT 45 主刀塔搭載12把刀位

主刀塔搭載12把刀位，最高可放置24組刀具。由 Fanuc Alpha 2馬達驅動動力刀具，提供高速及高動能，轉速達6000轉。雙向旋轉刀塔可縮短至下個刀具的距離，並節省加工時間。1組20bar高壓冷卻系統可提供快速除屑的功能，同時延長刀具壽命。

BMT 45

- Fanuc Alpha 2 馬達 - 高扭力，高旋轉解析度、高精密度
- 驅動裝置功率：2.2/3.75 kW & 23.5 N.m
- 選配50/100 bar高壓冷卻系統

SAUTER VDI 25 副刀塔搭載8把刀位

副刀塔適用於後端加工，減少機台閒置時間。利用副主軸及副刀塔，可縮短切削時間。我們提供的選配種類有動力刀塔，伺服刀塔和油壓刀塔。

VDI 25

- Fanuc Alpha 8 馬達 - 高扭力，高旋轉解析度、高精密度
- 驅動裝置功率：2.2 kW & 22 N.m
- 刀塔設計可快速旋轉，同時具備優異的溫控



產 業 航太
材 料 鋁合金 7005
尺 寸 66 x 16 mm
加工時間 240 秒
特 點 車削、銑削、雕刻、背面加工



產 業 機械
材 料 SUS 340
尺 寸 33 x 185 mm
加工時間 720 秒
特 點 車削、纏繞銑削



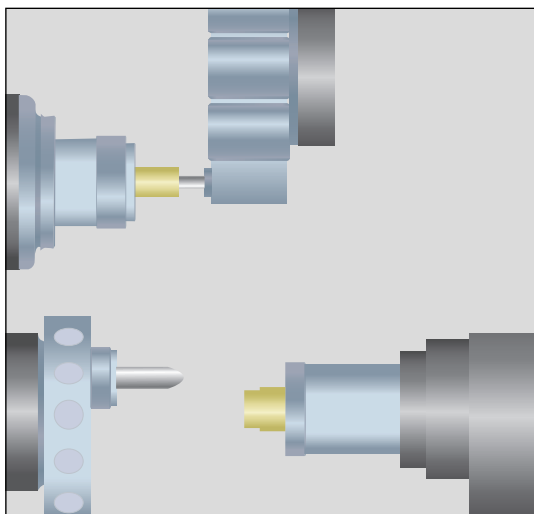
產 業 機構零件
材 料 S45C
尺 寸 11 x 31 mm
加工時間 300 秒
特 點 車削、銑削、背面加工



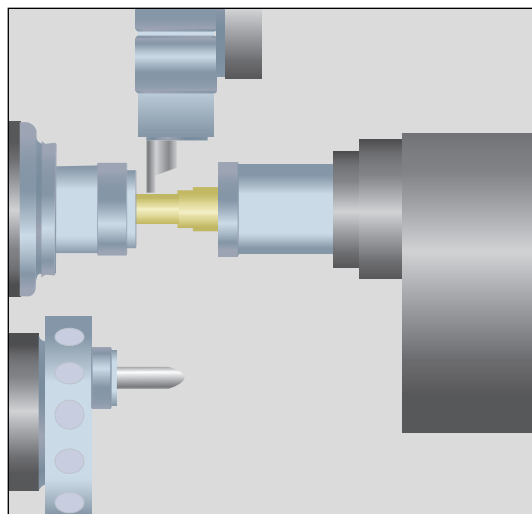
產 業 汽車
材 料 鋁合金 7005
尺 寸 45 x 16 mm
加工時間 540 秒
特 點 車削、銑削、背面加工

加工應用模式

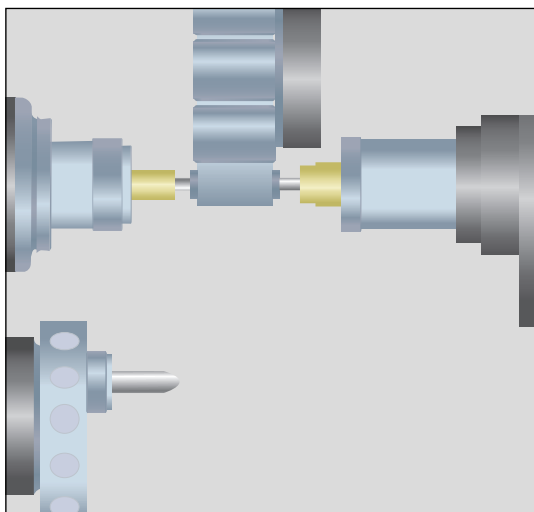
主刀塔進行正面加工



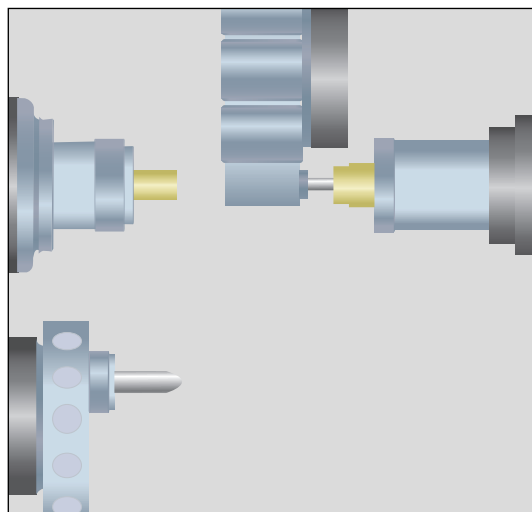
副刀塔承接工件



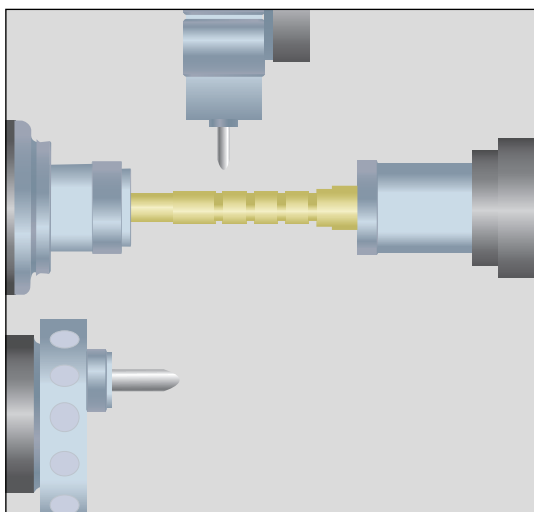
主刀塔進行正面背面加工



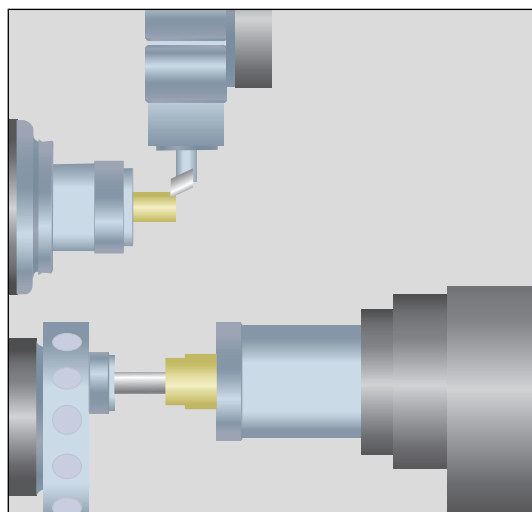
主刀塔進行背面加工



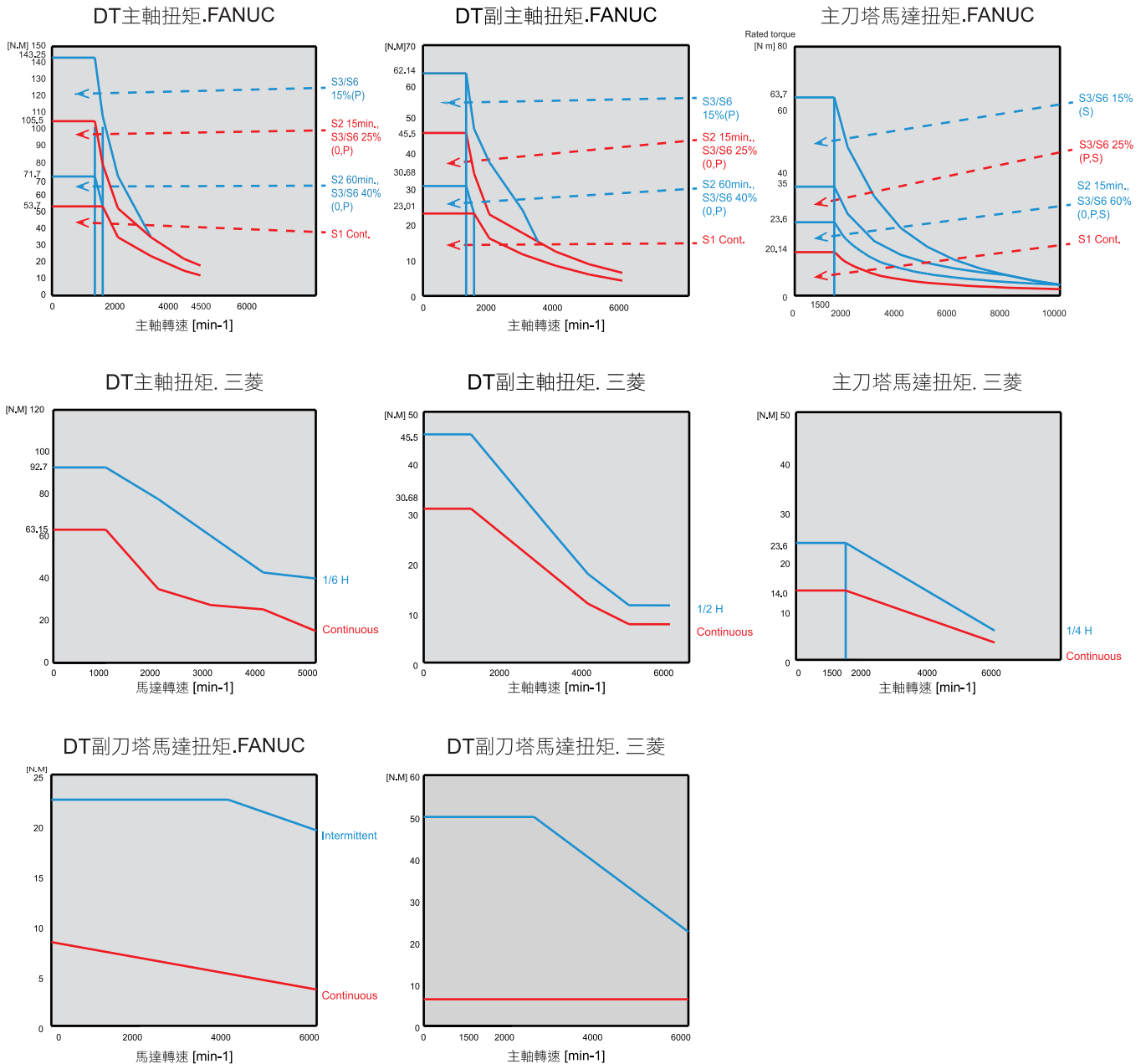
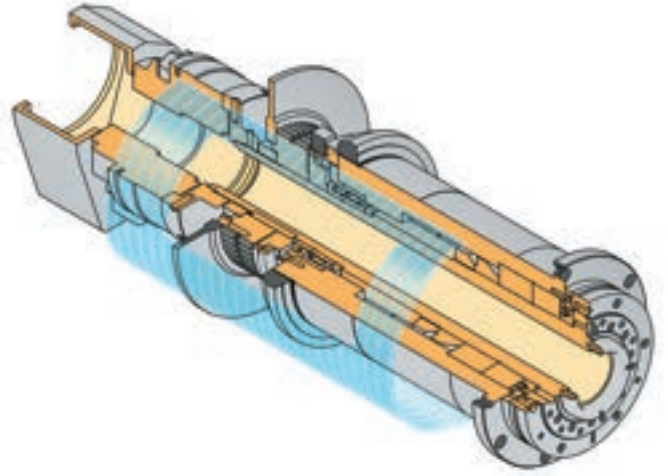
主刀塔對正副主軸同期加工



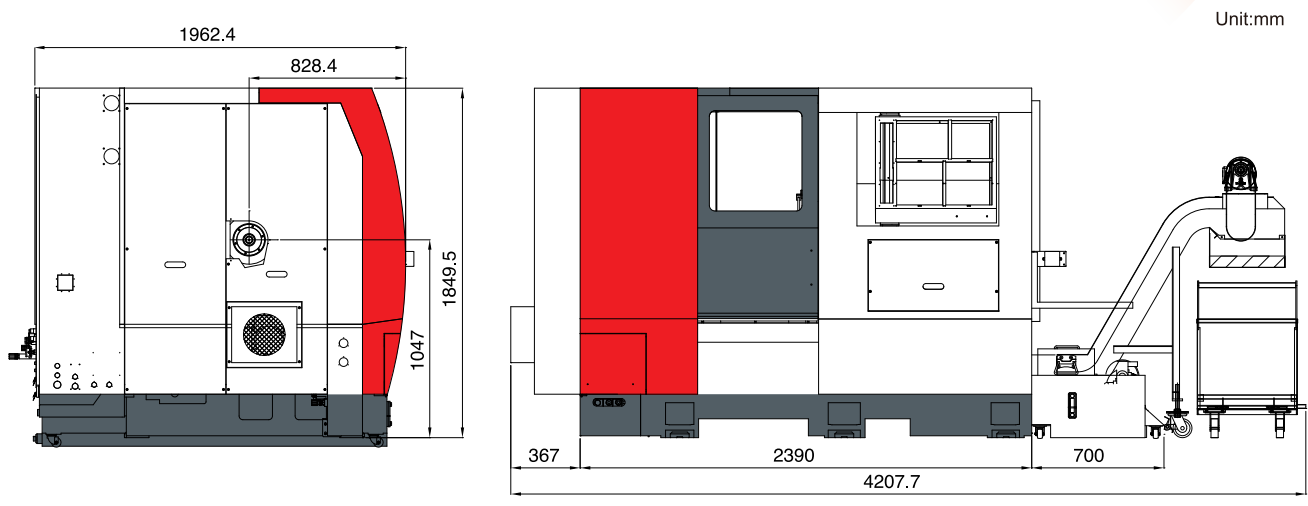
正主軸及副主軸進行雙系統加工



- 極佳剛性的主、副主軸，前端與後端皆選用滾子軸承，可集中加工力道於切削表面，抵抗軸向和徑向力。
- 滾子軸承的排列方式可有較提高運轉速度並強化重切削表現。
- 前端與後端可同時獨立加工。C軸旋轉解析度達 0.001度，可妥善加工複雜工件。



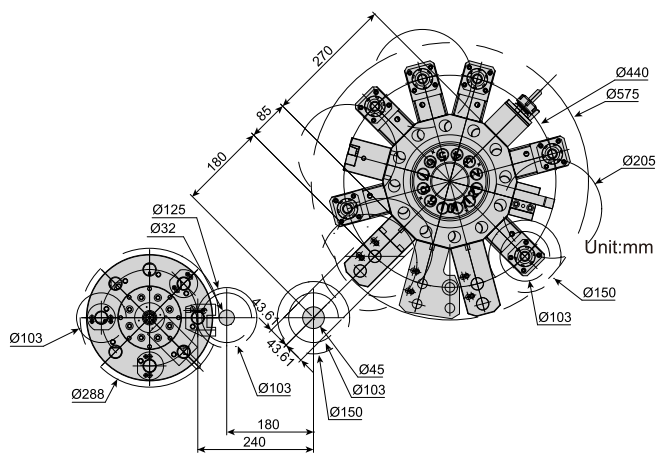
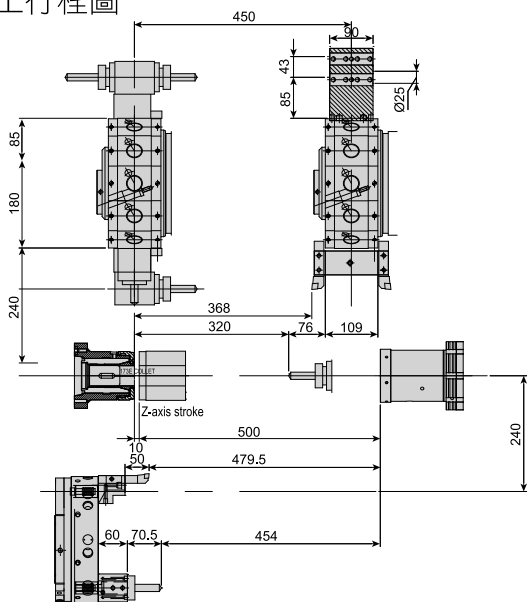
機器外觀尺寸圖



刀具干涉行程圖

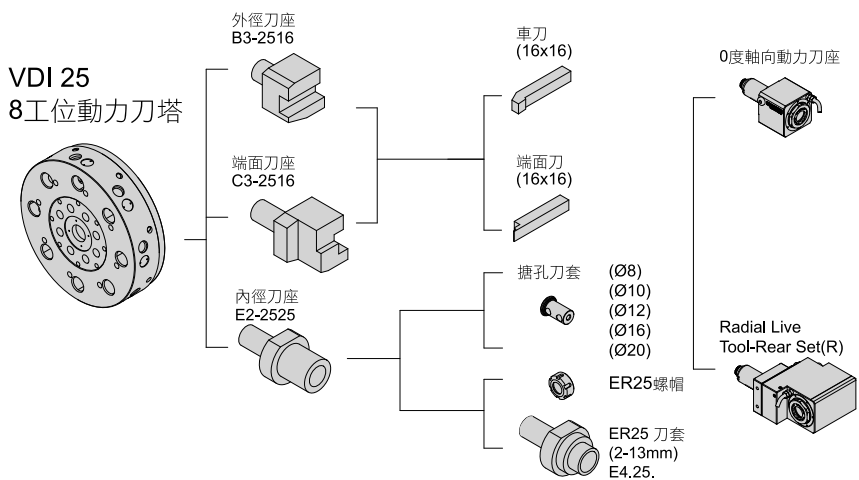
加工行程圖

刀具干涉圖



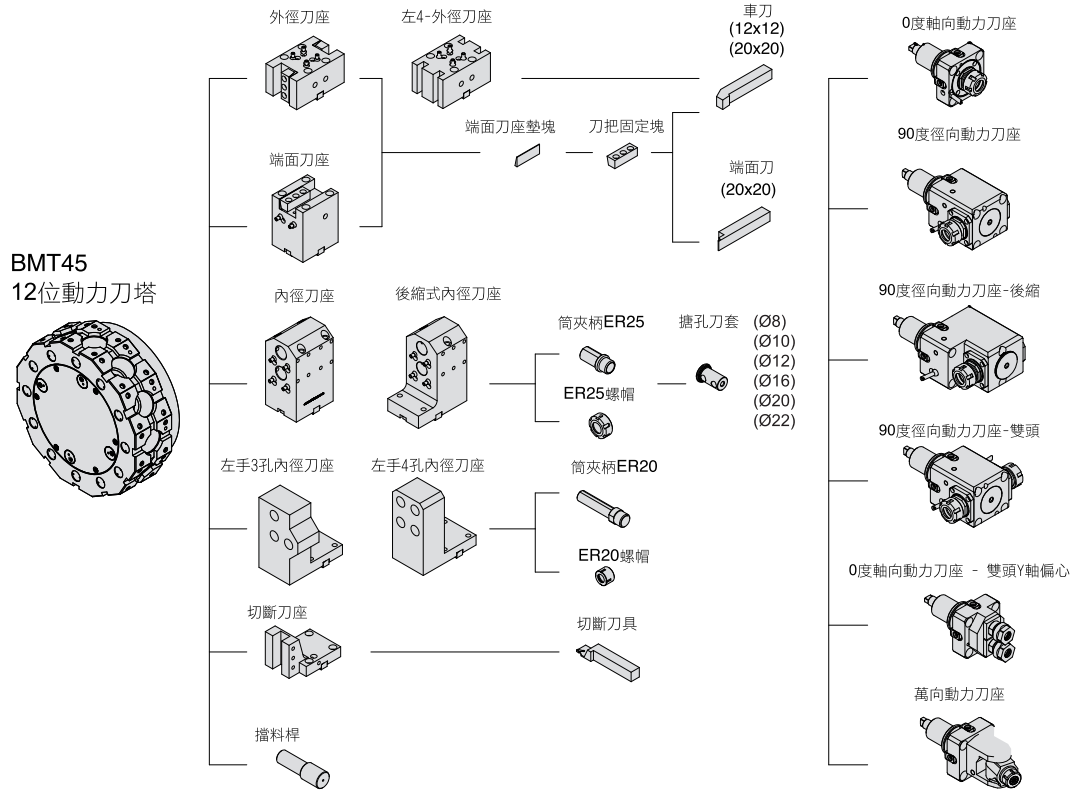
刀具系統圖

VDI 25.8 副刀塔刀具系統

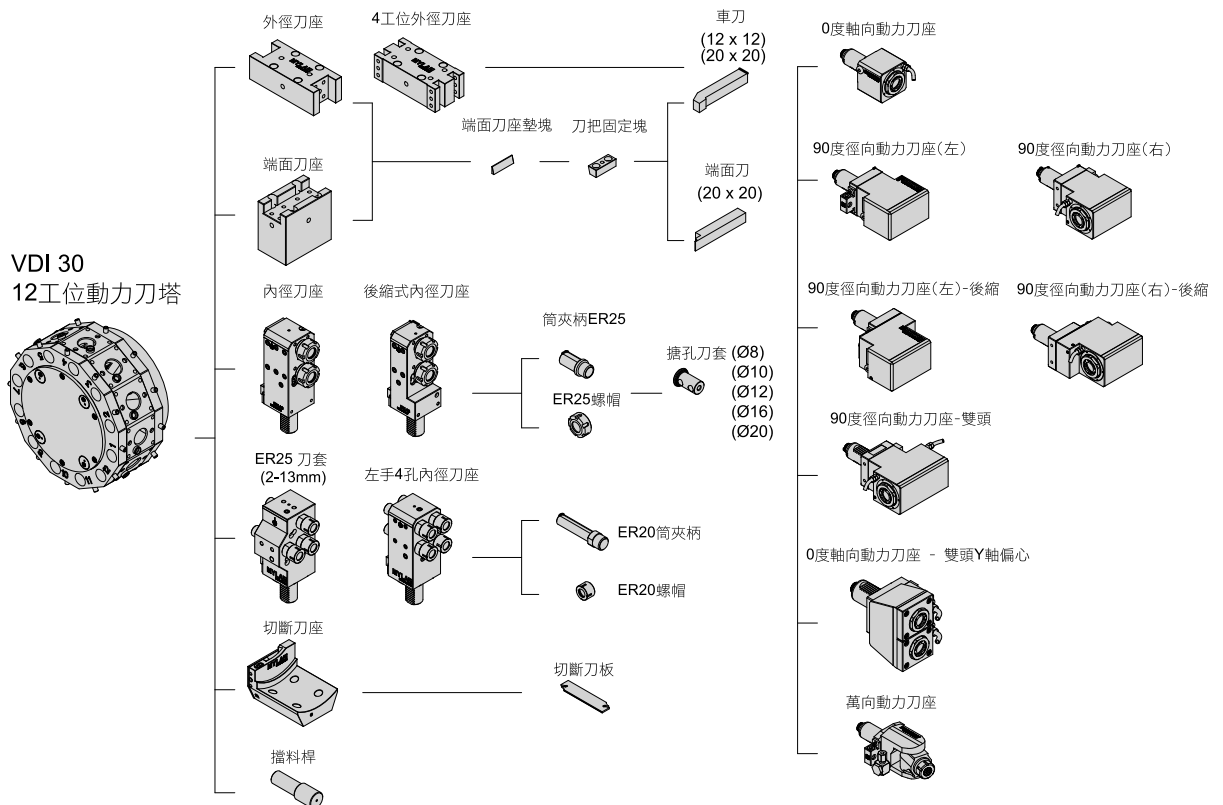


BMT45. 12 主刀塔刀具系統

Unit:mm



VDI 30.12 主刀塔刀具系統



機器規格

Item		Unit	DT42 正主軸	DT52 正主軸	DT65 正主軸	DT42/52/65 副主軸
加工能力	夾頭型式	type	DIN173E	DIN177E	SAD-65	DIN173E
	棒材最大切削長度	mm	135	150	150	60
	最大切削長度	mm	350	350	350	
	最大切削直徑	mm	150	150	150	135
	棒材最大切削直徑	mm	Ø42	Ø50	Ø65	Ø42
行程	X1 / X2 軸行程	mm	175(X1)	175(X1)	175(X1)	240(X2)
	Z1 / Z2 軸行程	mm	450(Z1)	450(Z1)	450(Z1)	500(Z2)
	Y軸行程	mm	±35	±35	±35	
	X1 / X2 快速進給	M/min	18(X1)	18(X1)	18(X1)	18(X2)
	Z1 / Z2 快速進給	M/min	24(Z1)	24(Z1)	24(Z1)	24(Z2)
	Y快速進給	M/min	18	18	18	
主軸	主軸鼻端	type	A2-5	A2-6	A2-6	A2-4
	主軸轉速	rpm	50-5000	50-4500	50-4500	50-5000
	主軸馬達(持續/30分)	kW	7.5/11	7.5/11	7.5/11	3.7/5.5
主刀塔	刀具數	set	12	12	12	
	外徑刀座尺寸	mm	20	20	20	
	內徑刀座內孔	mm	25	25	25	
	換刀時間	sec	0.1-0.3	0.1-0.3	0.1-0.3	
	動力刀轉速	rpm	6000	6000	6000	
	動力刀具馬達(持續/30分)	kW	2.2/3.7	2.2/3.7	2.2/3.7	
	動力刀具扭力(持續/30分)	NM	14/23.5	14/23.5	14/23.5	
副刀塔	刀具數	set				8
	外徑刀座尺寸	mm				20
	內徑刀座尺寸	mm				20
	換刀時間	sec				0.1-0.3
	動力刀轉速	rpm				6000
	動力刀具馬達	kW				2.2kw
	動力刀具扭力	NM				22
油箱	切削液容量	L	250	250	250	
尺寸	機器長度	mm	2600	2600	2600	
	機器寬度	mm	1950	1950	1950	
	機器高度	mm	1800	1800	1800	
	機器重量	Kg	5100	5100	5100	
佔地面積	mm	4940x3710	4940x3710	4940x3710		
電力需求	Kva	55	55	55		

標準配備:

- 發那科控制器
- 筒夾夾頭
- 工件推出器
- 12工位主動力刀塔
- 8工位副動力刀塔
- 自動潤滑系統
- 切削冷卻液系統
- 冷卻液系統
- 流量檢知
- 自動斷電系統
- 三色警示燈
- 接料器
- 輸送帶

選購配備:

- 刀塔動力刀座
- 刀塔固定刀座
- 副主軸6" 三爪夾頭
- 副主軸5" 三爪夾頭
- 高壓出水系統(20 Bar / 50 Bar / 100 Bar)
- 排屑機
- 油霧回收器
- 送料機
- 變壓器
- 穩壓器
- 三菱控制器M80

本公司保有更改設計、規格尺寸及機械結構之權利，如有修改恕不另行通知。