

規格

Item		Unit	DT42	DT52	DT65
加工能力	夾頭直徑 (正 / 副主軸)	type	DIN173E / DIN173E	DIN177E / DIN173E	SAD-65 / DIN173E
	最大棒材切削長度 (正 / 副主軸)	mm	135 / 60	135 / 60	135 / 60
	最大切削長度	mm	350	350	350
	最大棒材切削直徑 (正 / 副主軸)	mm	Ø42 / 42	Ø51 / 42	Ø65 / 42
	最大切削直徑 (正 / 副主軸)	mm	150 / 135	150 / 135	150 / 135
行程	X1 / X2 軸行程	mm	175 / 240	175 / 240	175 / 240
	Z1 / Z2 軸行程	mm	450 / 500	450 / 500	450 / 500
	Y1 軸行程	mm	±35	±35	±35
	X1 / X2 最大行進速度	M/min	18 / 18	18 / 18	18 / 18
	Z1 / Z2 最大行進速度	M/min	24 / 24	24 / 24	24 / 24
	Y1 最大行進速度	M/min	18	18	18
正主軸	主軸鼻端	type	A2-5	A2-6	A2-6
	主軸轉速	rpm	50 - 5000	50 - 4500	50 - 4000
	主軸馬達 (持續/30分)	kW	7.5 / 11	7.5 / 11	7.5 / 11
副主軸	主軸鼻端	type	A2-4	A2-4	A2-4
	主軸轉速	rpm	50 - 5500	50 - 5500	50 - 5500
	主軸馬達 (持續/30分)	kW	3.7 / 5.5	3.7 / 5.5	3.7 / 5.5
主刀塔	刀具數	set	12	12	12
	外徑刀具尺寸	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
	工具主軸馬達 (持續/30分)	kW	2.2 / 3.7	2.2 / 3.7	2.2 / 3.7
副刀塔	動力刀具扭力 (持續/30分)	NM	14 / 23.5	14 / 23.5	14 / 23.5
	刀具數	set	8	8	8
	外徑刀具尺寸	mm	20	20	20
	內徑刀座內孔	mm	20	20	20
	動力刀轉速	rpm	6000	6000	6000
	工具主軸馬達	kW	2.2	2.2	2.2
機器尺寸	動力刀具扭力	NM	22	22	22
	切削水容量	Liter	250	250	250
	機器尺寸	mm	2950 x 1961 x 2105	2980 x 1961X2105	2980 x 1961X2105
	機器重量	kg	5100	5100	5100
	佔地面積	mm	4860 x 3350	4890 x 3350	4890 x 3350
	電力需求	Kva	55	55	55

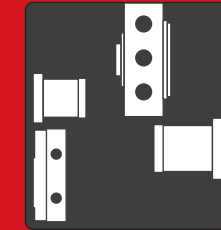
標準配備:

- 發那科控制器
- 精密筒夾頭
- 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
- 副主軸內吹氣/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
- 高壓冷卻液系統 (70 Bar)
- 排屑機
- 油霧回收器
- 送料機
- 變壓器
- 穩壓器
- 三菱控制器

雙主軸 雙刀塔 多功能車削中心機



DT42 DT52 DT65



航空產業



電子3C



醫療



汽車產業



工程液壓



氣動傳動



MYLAS

名陽機械股份有限公司

TEL: +886-4-2537-7564 FAX: +886-4-2537-1959
www.zh-tw.mylascnc.com sales@mym.com.tw

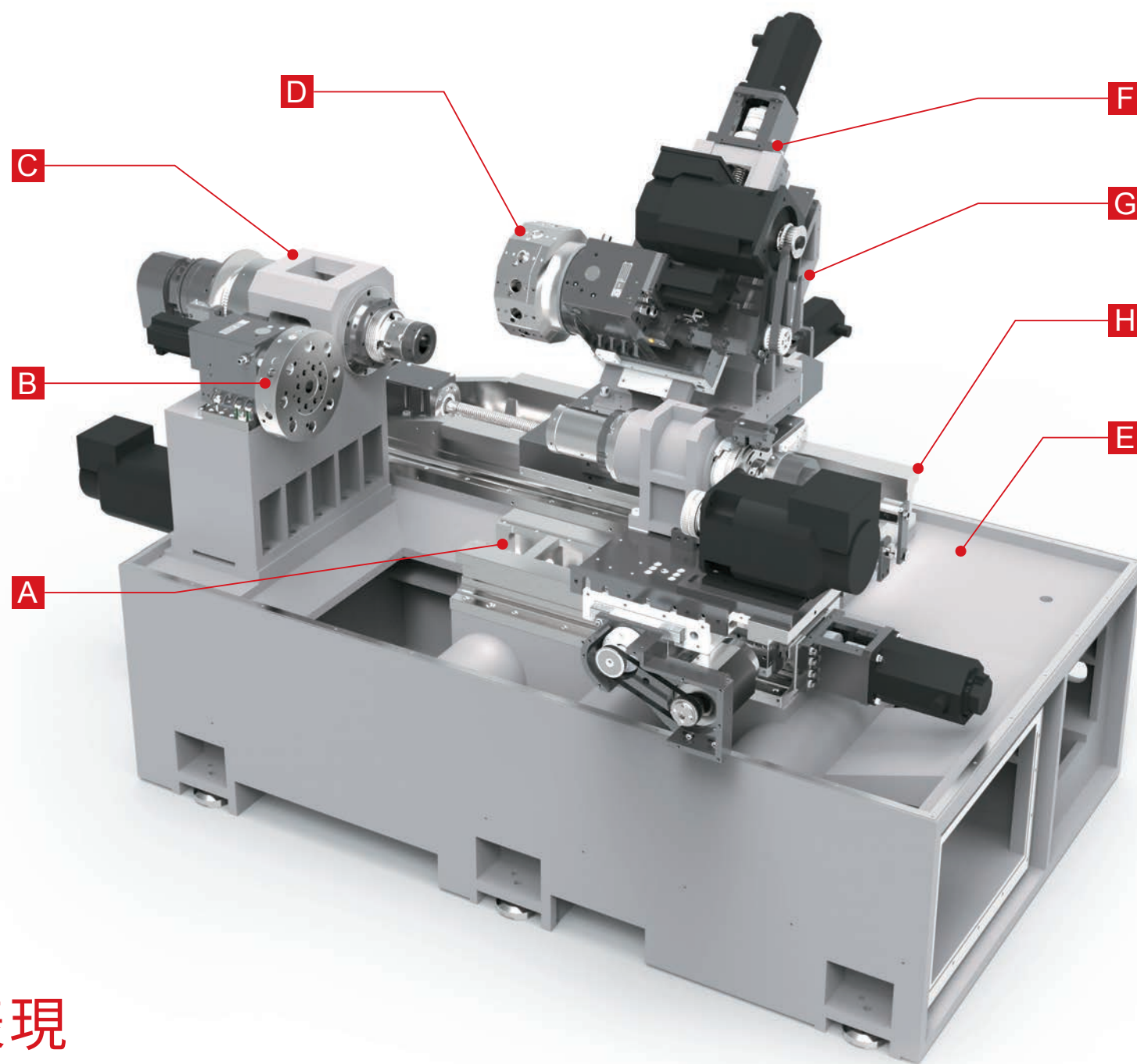
創新合夥 精心製造

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
- 最大棒材加工外徑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
- 最大棒材加工外徑42 mm



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，提供高精度、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+/- 35mm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，提供工作台快速除屑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。

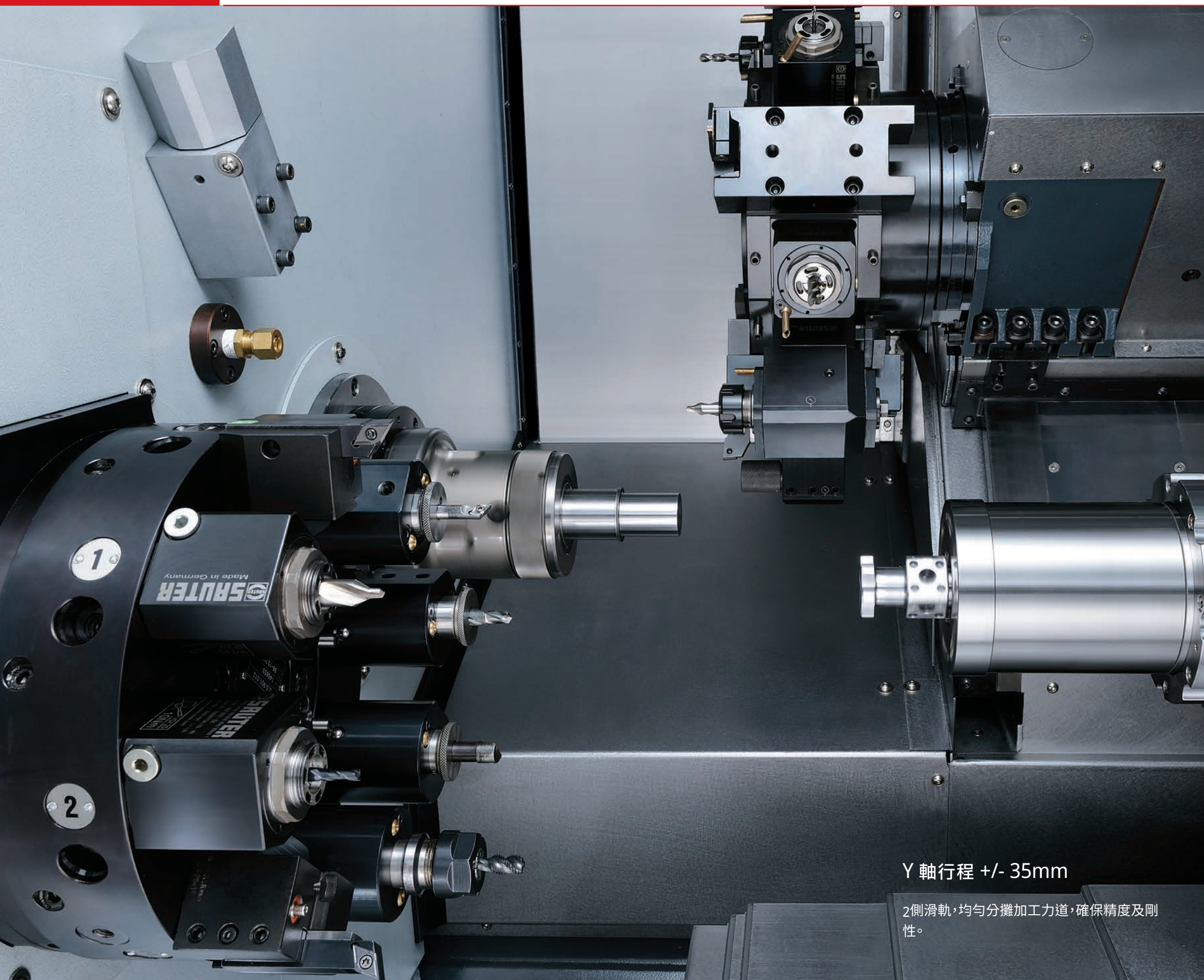
加工效能

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。





Y 軸行程 +/- 35mm

2側滑軌，均勻分攤加工力道，確保精度及剛性。

BMT 45 12 刀位動力刀塔

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、高精度
- 驅動裝置功率：2.2 / 3.7 kW & 23.5 N.m
- 選配70 bar高壓冷卻系統

VDI 25 8刀位 動力刀塔

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

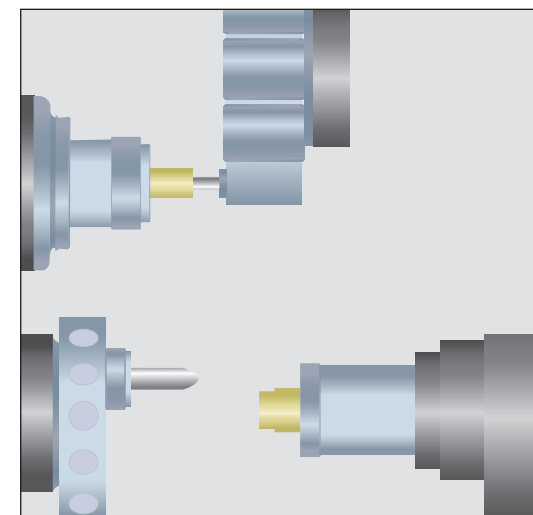


產業 機構零件
材料 S45C
尺寸 11 x 31 mm
加工時間 300 秒
特點 車削、銑削、背面加工

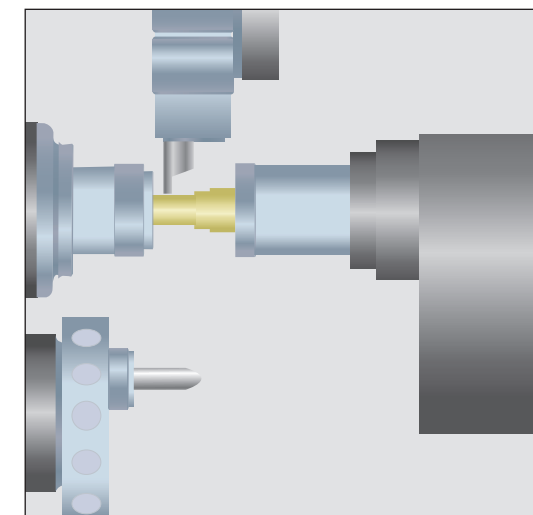


產業 汽車
材料 鋁合金 7005
尺寸 45 x 16 mm
加工時間 540 秒
特點 車削、銑削、背面加工

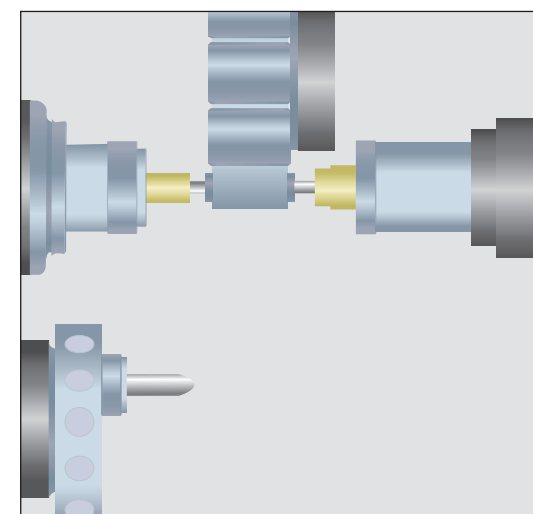
主刀塔進行正面加工



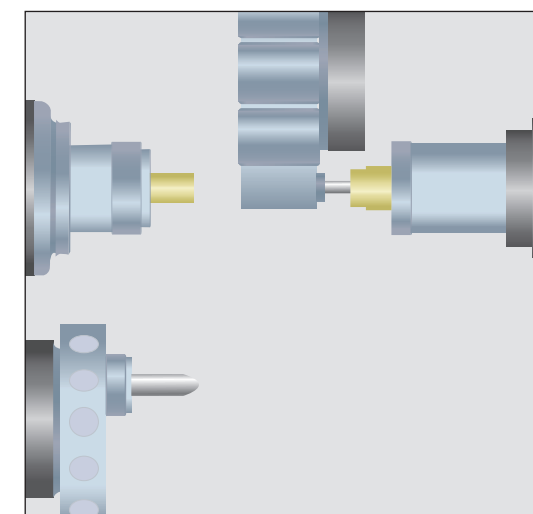
工件同期對接及切斷



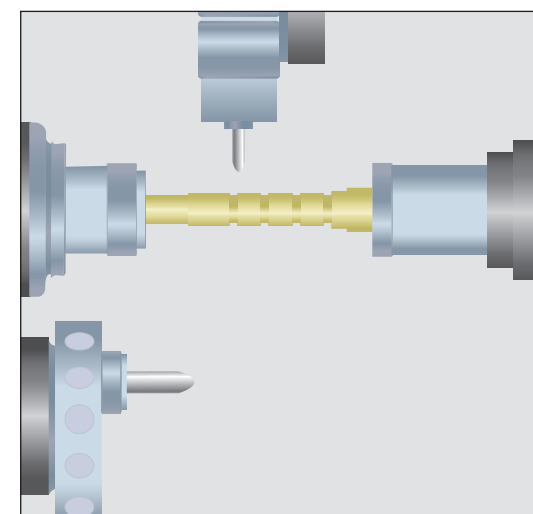
主刀塔進行正面背面加工



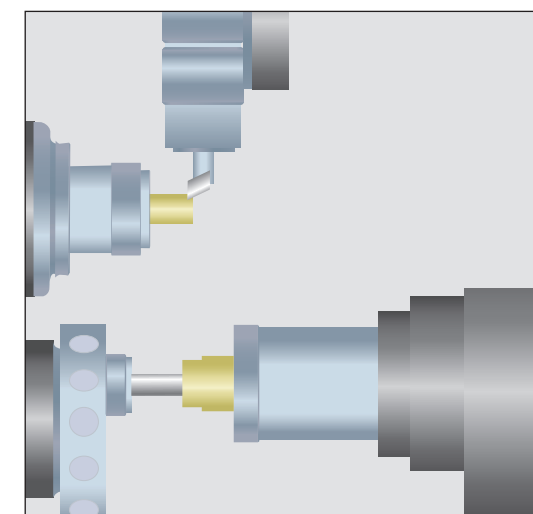
主刀塔進行背面加工



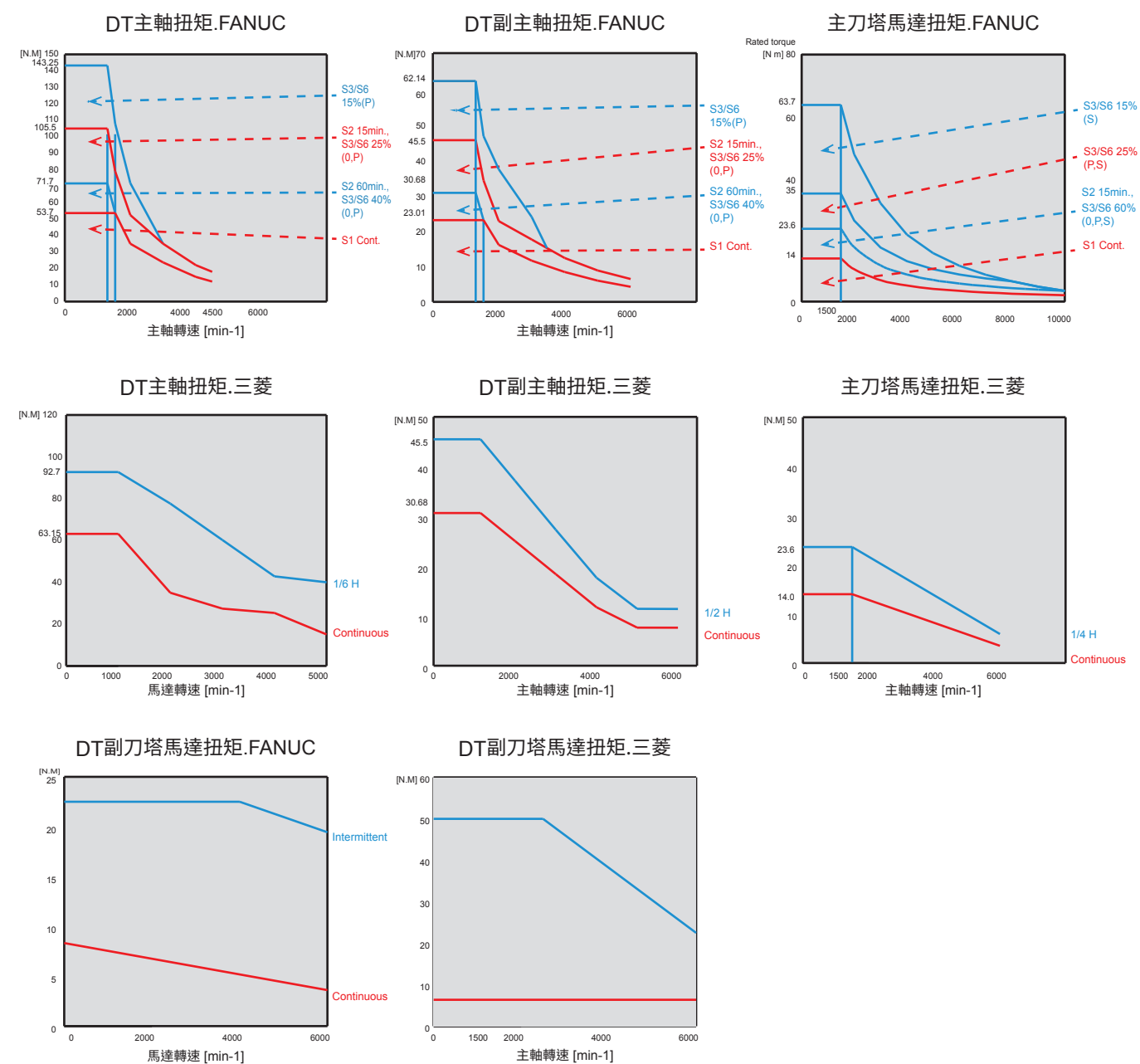
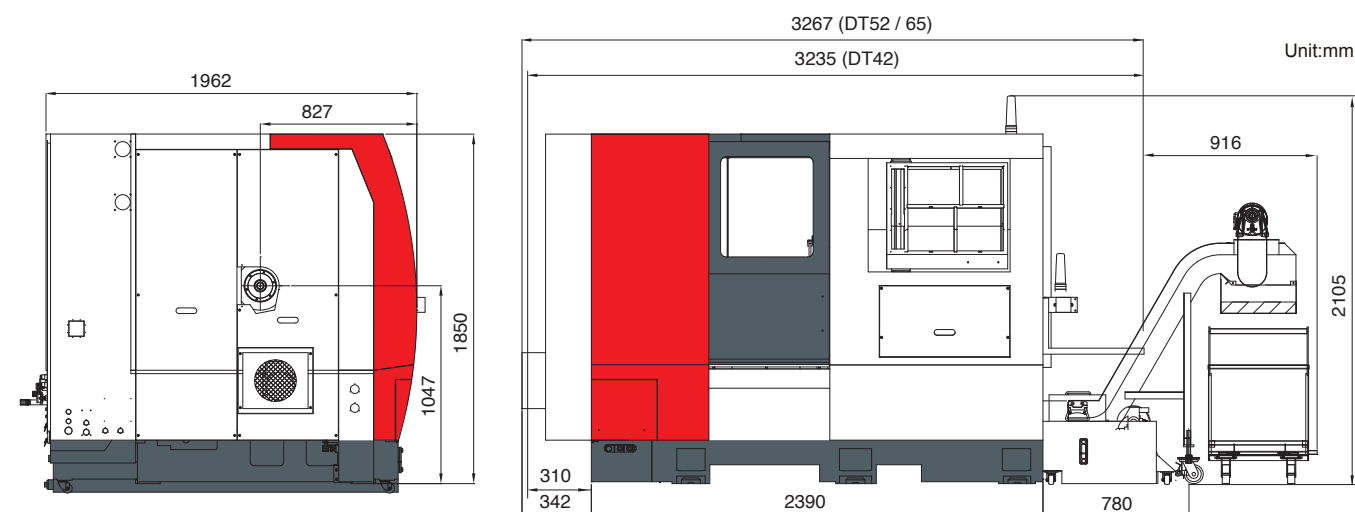
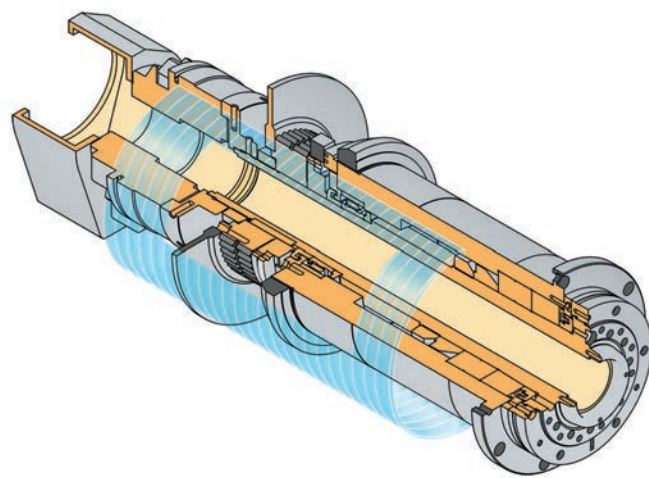
主刀塔對正副主軸同期加工



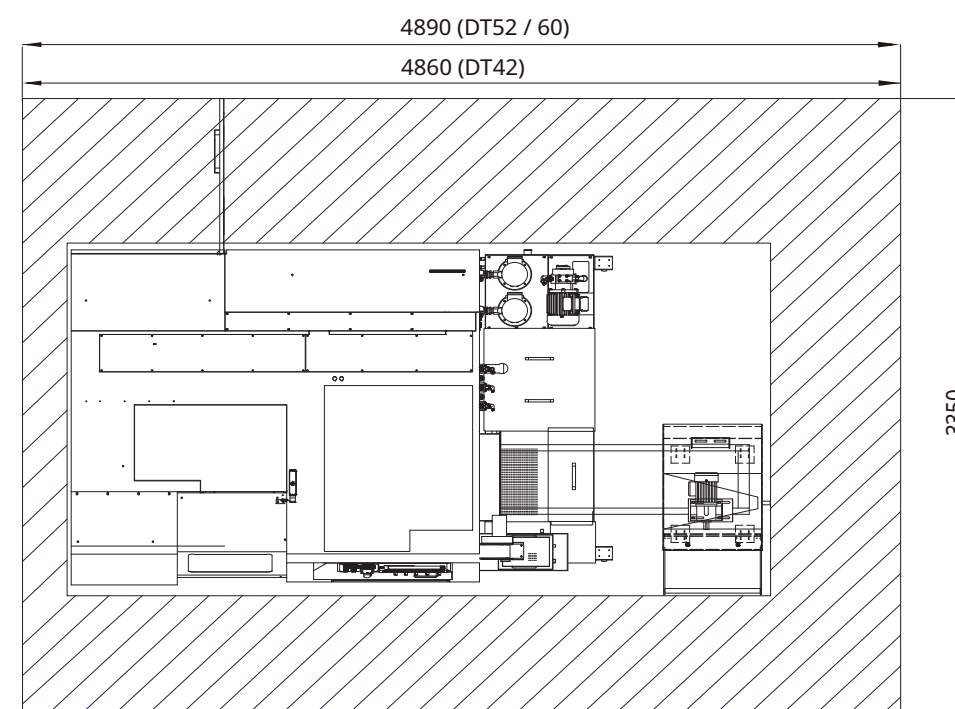
正主軸及副主軸進行雙系統加工



- 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。



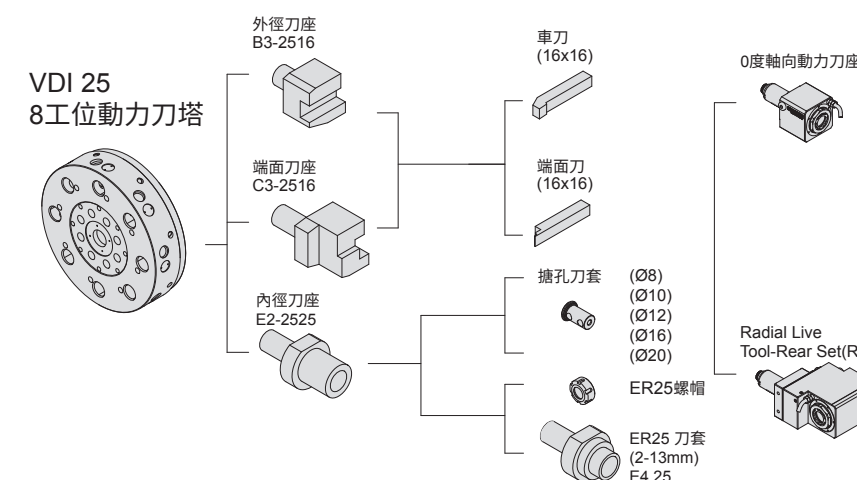
佔地面積



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。

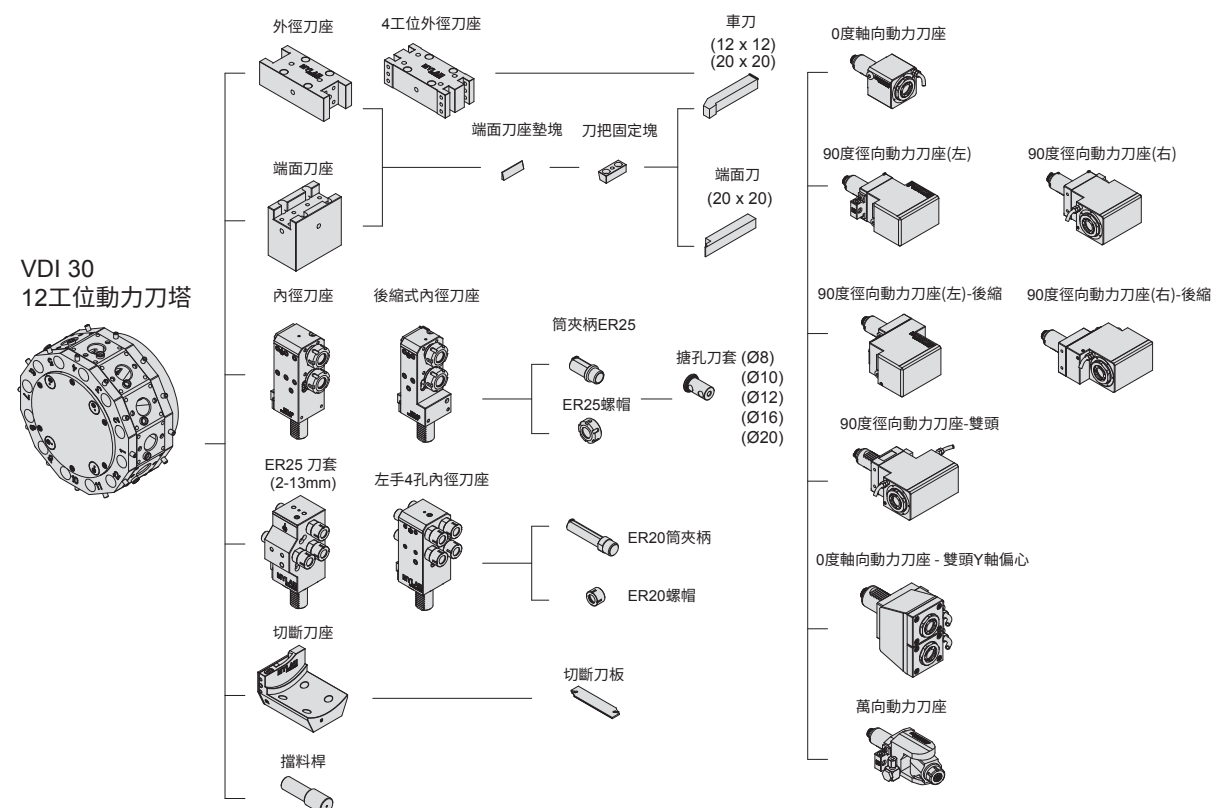
刀具系統圖

VDI 25 動力刀塔

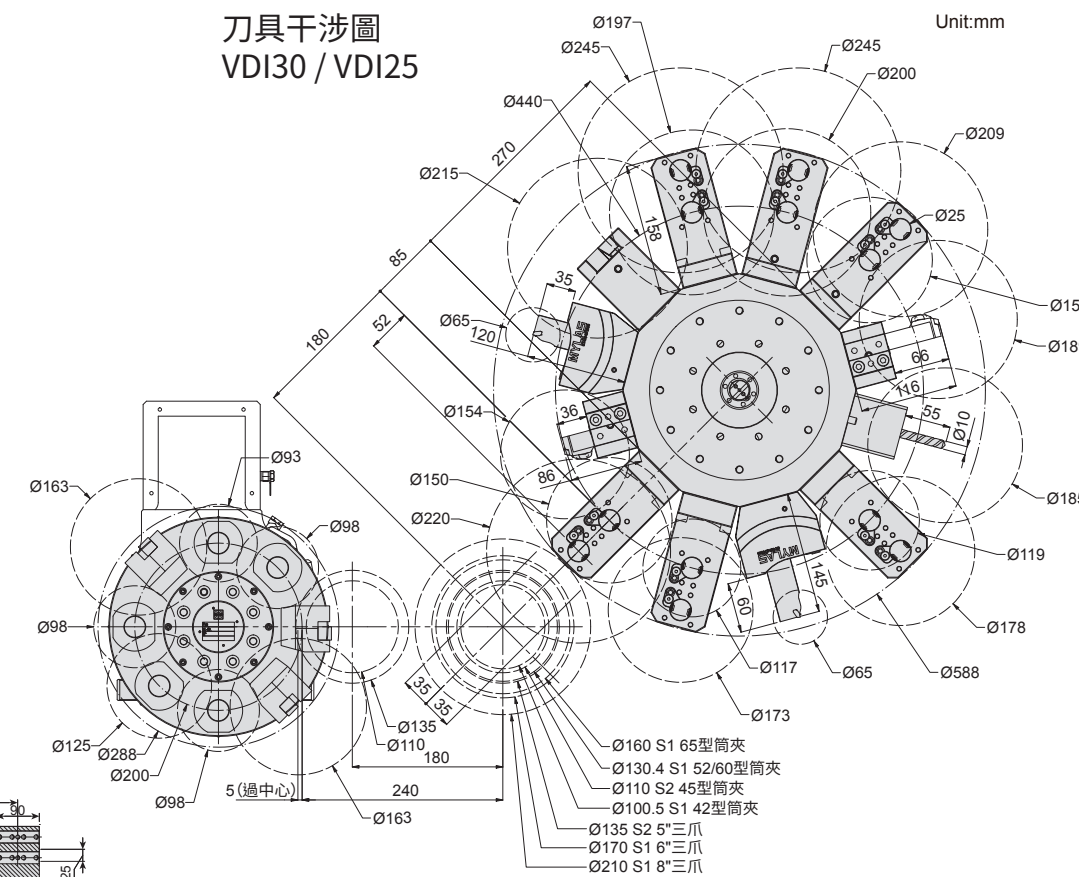


VDI 30 動力刀塔

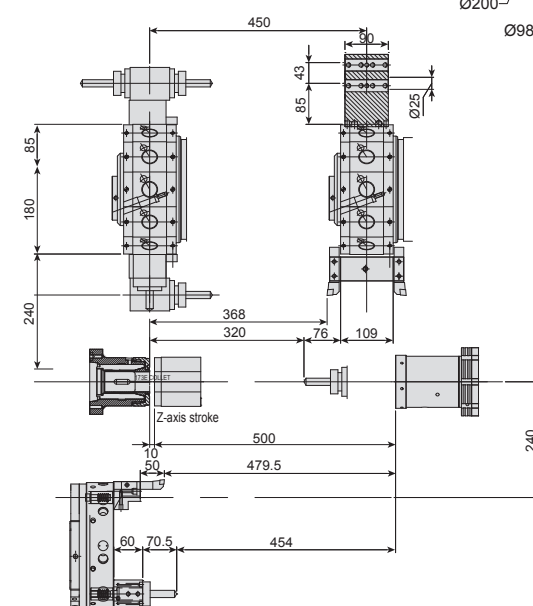
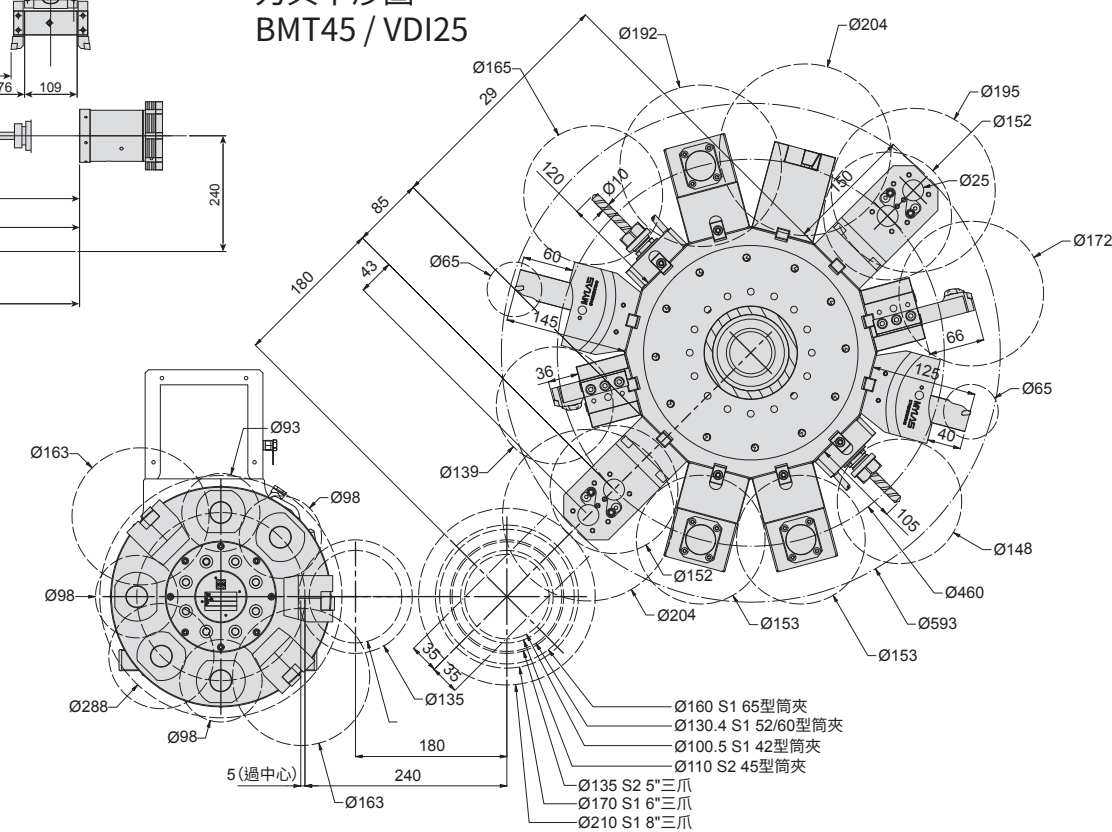
Unit:mm

刀具干涉圖
VDI30 / VDI25

Unit:mm



加工行程圖

刀具干涉圖
BMT45 / VDI25

BMT45 動力刀塔

BMT45 12位動力刀塔

