

機器規格表

	項目	單位	T42DSY	T52DSY	T60DSY
加工能力	夾頭型式	type	DIN173E	DIN177E	DIN185E
	最大棒材直徑	mm	Ø42	Ø51	Ø60
	最大車削長度	mm	126	156	180
	最大車削直徑	mm	Ø150	Ø150	Ø150
行程	X1軸行程	mm	150	150	150
	Z1軸行程	mm	320	300	300
	Y1軸行程	mm	±30	±30	±30
	Z2軸行程	mm	360	300	300
	尾座行程	mm	230	230	230
	頂心錐度		MT3	MT3	MT3
正主軸	正主軸鼻端形式	type	A2-5	A2-6	A2-6
	正主軸轉速	rpm	5000	4000	3500
	正主軸馬達	kW	3.7/5.5	7.5/11	7.5/11
副主軸	副主軸鼻端形式	type	A2-4	A2-4	A2-4
	副主軸轉速	rpm	5000	5000	5000
	副主軸馬達	kW	3.7/5.5	3.5/5.5	3.5/5.5
動力刀塔	伺服動力刀塔		VDI 30	VDI 30	VDI 30
	刀位數	set	12	12	12
	外徑刀具尺寸	mm	20	20	20
	內徑刀具尺寸	mm	25	25	25
	刀塔定位時間	sec	0.3-0.9	0.3-0.9	0.3-0.9
進給速率	X1軸快速進給	min	18	18	18
	Z1軸快速進給	min	24	24	24
	Y1軸快速進給	min	18	18	18
	Z2軸快速進給	min	24	24	24
機器尺寸	機器寬度	mm	2420	2540	2540
	機器深度	mm	1500	1500	1500
	機器高度	mm	1720	1720	1720
	機器重量	kgs	3500	3550	3600
	冷卻水箱容量	L	150	150	150

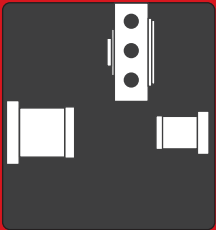
• 本公司保有設計變更之權利，如有修改恕不另行通知。



名陽機械
股份有限公司

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

雙主軸 單刀塔 多功能車削中心機



T42DSY
T52DSY
T60DSY

標準配件

- 彈性筒夾夾頭
- 三色指示燈
- 工作燈
- 自動送料機介面
- VDI 30 動力刀塔
- 冷卻系統
- 自動潤滑系統
- 全密閉式護罩
- 自動斷電功能
- 電器箱熱交換器
- 發那科控制器

選購配件

- 工件收料器
- 成品輸送帶
- 油霧回收機
- 油水分離機
- 高壓噴水裝置
- Renishaw手動刀具檢測臂
- VDI30 動力刀具
- 變壓器
- 穩壓器
- 三爪夾頭
- 流量檢測開關
- 自動送料機
- 三菱控制器
- 尾座

創新合夥 精心製造

MY-TURN T42/52/60DSY

車銑多工CNC複合式自動車床

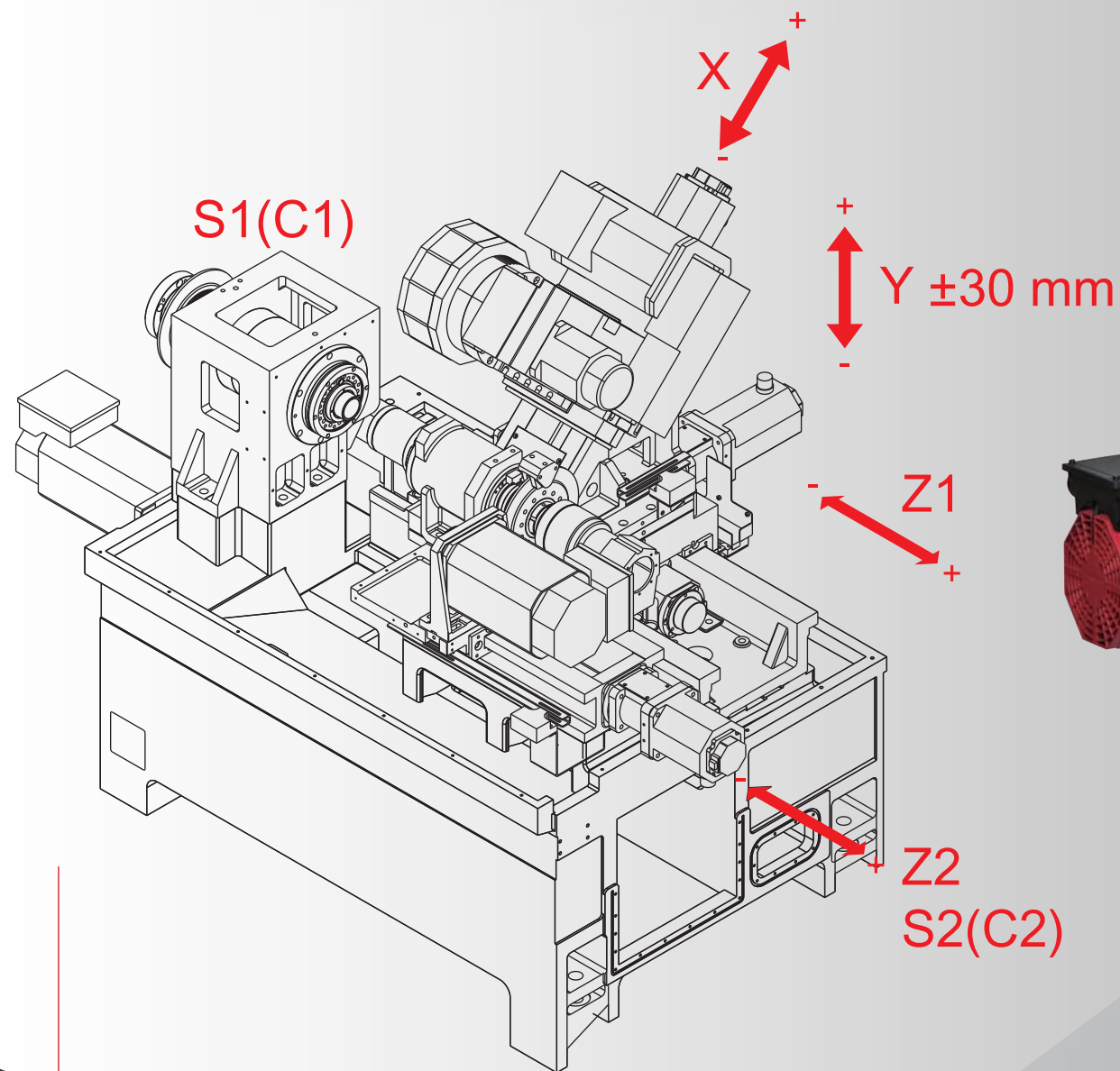


為您降低加工時間的新利器

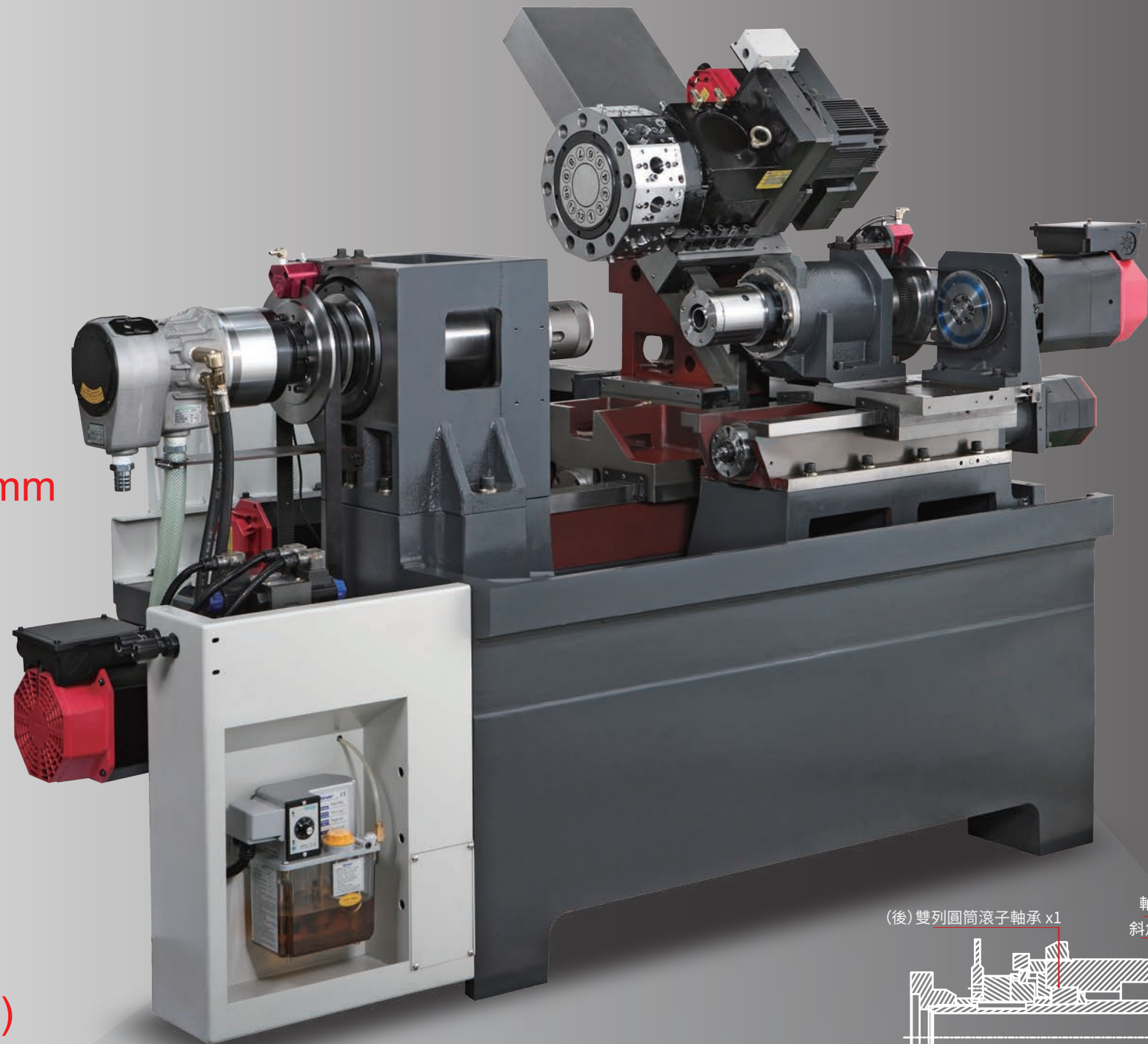
- 雙主軸結構，工件前後一次完成
- 主軸及副主軸均具C軸功能
- 12工位動力刀塔可執行銑削、鑽孔、攻牙加工作業
- 主軸鼻端形式A2-5
- 6,000 rpm 高速主軸
- 精密主軸可使用彈性桶夾及三爪夾頭夾持工件
- X, Y, Z 軸進給速率：24 / 24 / 10 米/分
- 全密閉式護罩

45° 斜鞍式
雙主軸單動力刀塔

結構緊湊 高剛性機體結構

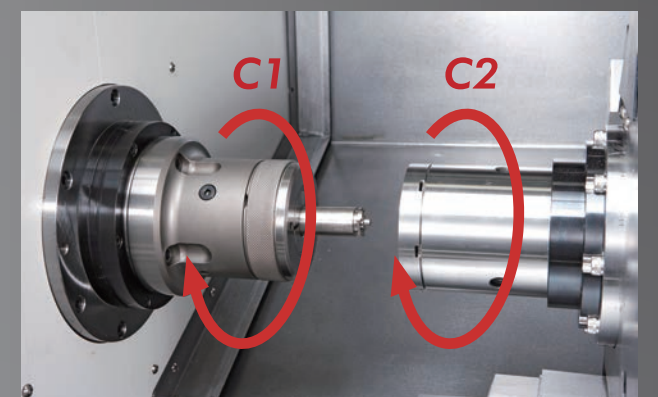
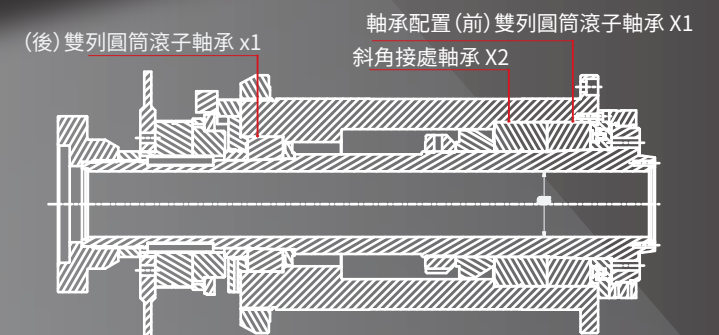


- 所有結構鑄件完全採用高級米漢納鑄鐵製成，經應力消除，機體不變形
- 穩重的床身及底座結構，具有優異的剛性及抗震能力
- X, Y, Z1, Z2軸為硬軌滑道
- 滑道面經特殊處理，不需要貼附Turcite-B耐磨片
- 45°斜鞍式結構
- 硬軌厚度增加25%
- X, Y, Z1, Z2採用C3精密滾珠螺桿，低背隙
- Y軸行程±30mm搭配C軸功能，可執行側面銑削、鑽孔、攻牙作業



最佳化主軸軸承配置

- 主軸前端採用2個斜角滾珠軸承及1個雙列圓筒滾柱軸承，可有效吸收徑向及軸向切削力
- 主軸後端採用1個雙列圓筒滾柱軸承支撐，以確保主軸之穩定性，剛性及精密度



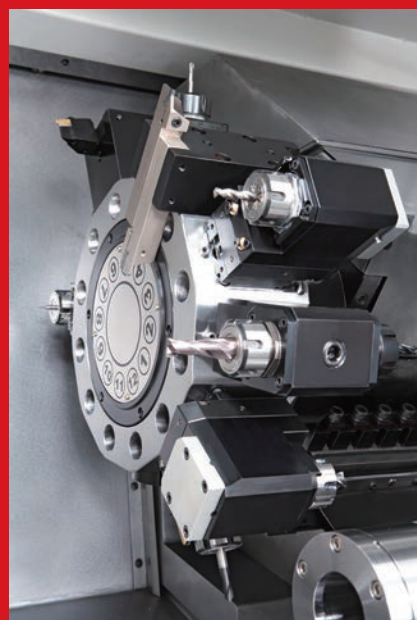
卓越品質 性能信賴

超寬之X, Z軸硬軌

- 硬軌滑道配合滑道間的大跨距設計, 展現佳剛性及穩定性
- 硬軌滑道面經特殊處理, 不需貼附Turcite-B耐磨片, 使本機更適合重切削
- 硬軌厚度比原機型增加25%, 以提升剛性



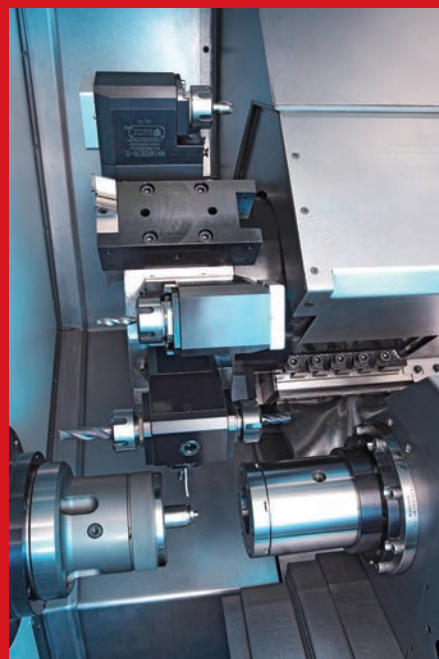
VDI 30 12工位動力刀塔



- 刀塔動力軸採用發那科(Fanuc) Alpha 3HP 伺服馬達, 具有出力大, 反應快速的特性
- 動力刀塔採用發那科(Fanuc)伺服馬達驅動, 提升換刀速度, 鄰刀換刀時間僅需0.3~0.9秒即可完成
- 動力刀塔搭配C軸及Y軸功能, 使本機可執行銑削、鑽孔、攻牙加工
- 定位精度: $\pm 2 \mu\text{m}$

正、副主軸

- 本機具有正主軸及副主軸, 可一次完成工件前後端加工
- 正、副主軸均具有C軸功能
- C軸定位精度: 0.001°



45° 斜鞍

- 45° 斜鞍式結構, 除了使除屑更流暢, 並可提工刀塔的穩固支撐



有效提升加工性能 與多功能性

刀具偵測臂(選購)

- 刀具偵測臂可協助使用者快速設定刀點，並快速上線生產

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

成品輸送機(選購)

- 本機可依客戶要求加裝成品輸送機
- 成品輸送機採電腦程式控制



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



鐵屑輸送機(選購)

- 可選擇螺旋式或鏈板式鐵屑輸送機

高低壓冷卻泵浦

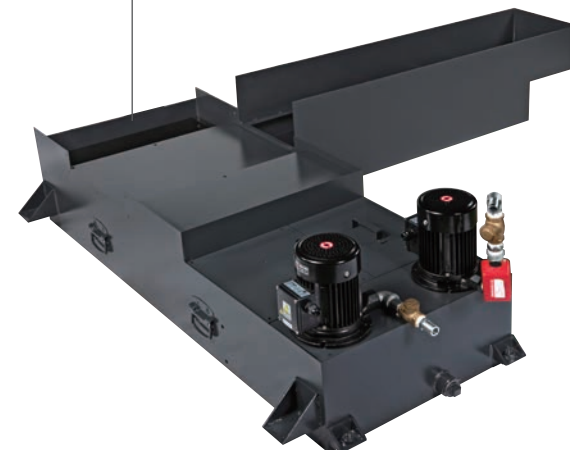
- 本機採用高/低壓冷卻泵浦，高壓泵浦輸送強勁冷卻液至刀塔，而低壓泵浦輸送冷卻液至主軸
- 泵浦出水壓力為20PSI

冷卻液流量大

- 泵浦之出水量為66公升/分 (壓力1kg/cm²或是2kg/cm², 50/60 Hz)

油水分離式水箱

- 油水分離水箱設計，提供操作者更方便的清理作業，並可避免冷卻液之變質或是異味



各式CNC控制器供選擇



- 發那科Fanuc 控制器(標準)



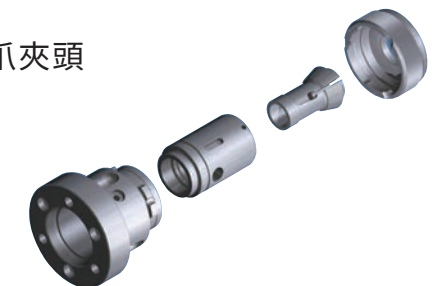
- 三菱Mitsubishi 控制器(選購)



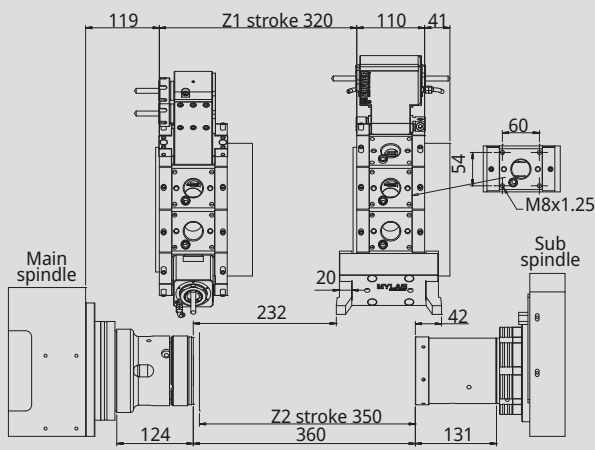
- DIN173E 六英吋三爪油壓夾頭(選購)
- 最大夾持能力Ø150mm
- 副主軸可選購四英吋或五英吋三爪夾頭

彈性筒夾夾頭

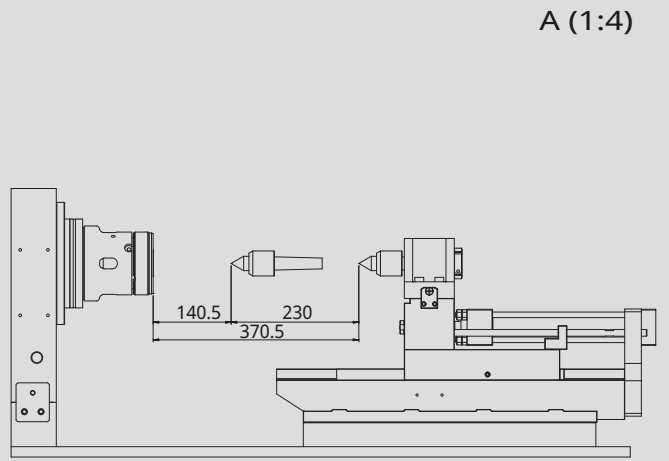
- 主軸裝置彈性夾頭，適用於棒材的快速夾料



加工行程範圍

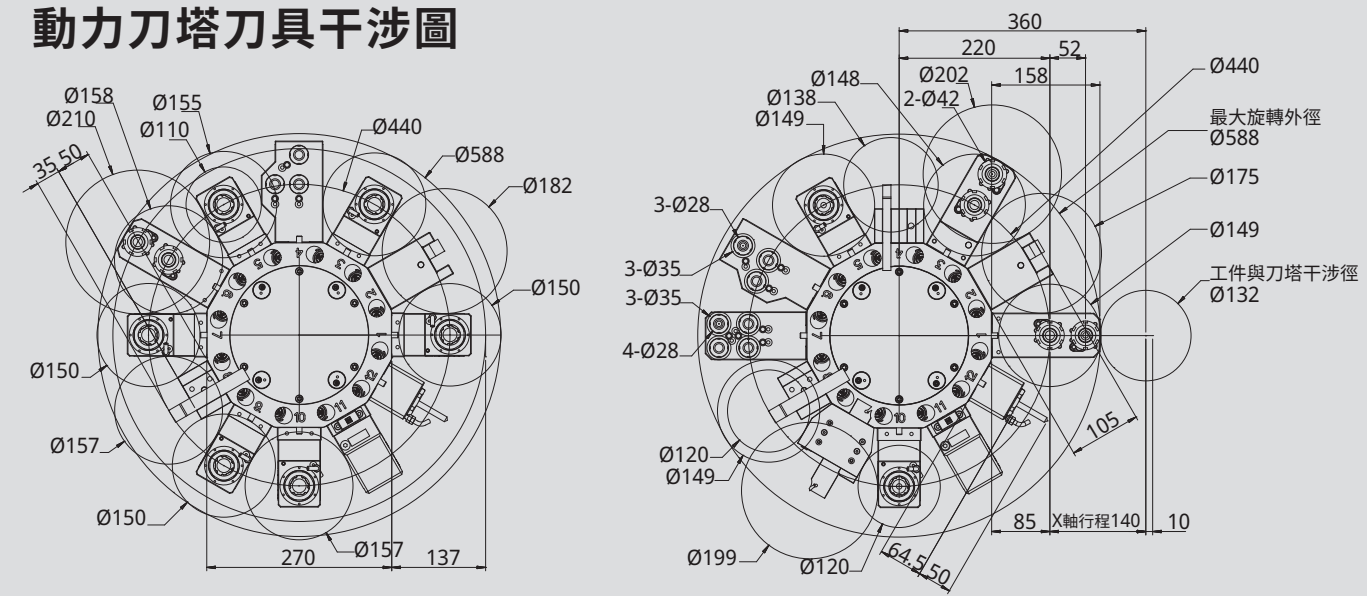


尾座行程加工範圍

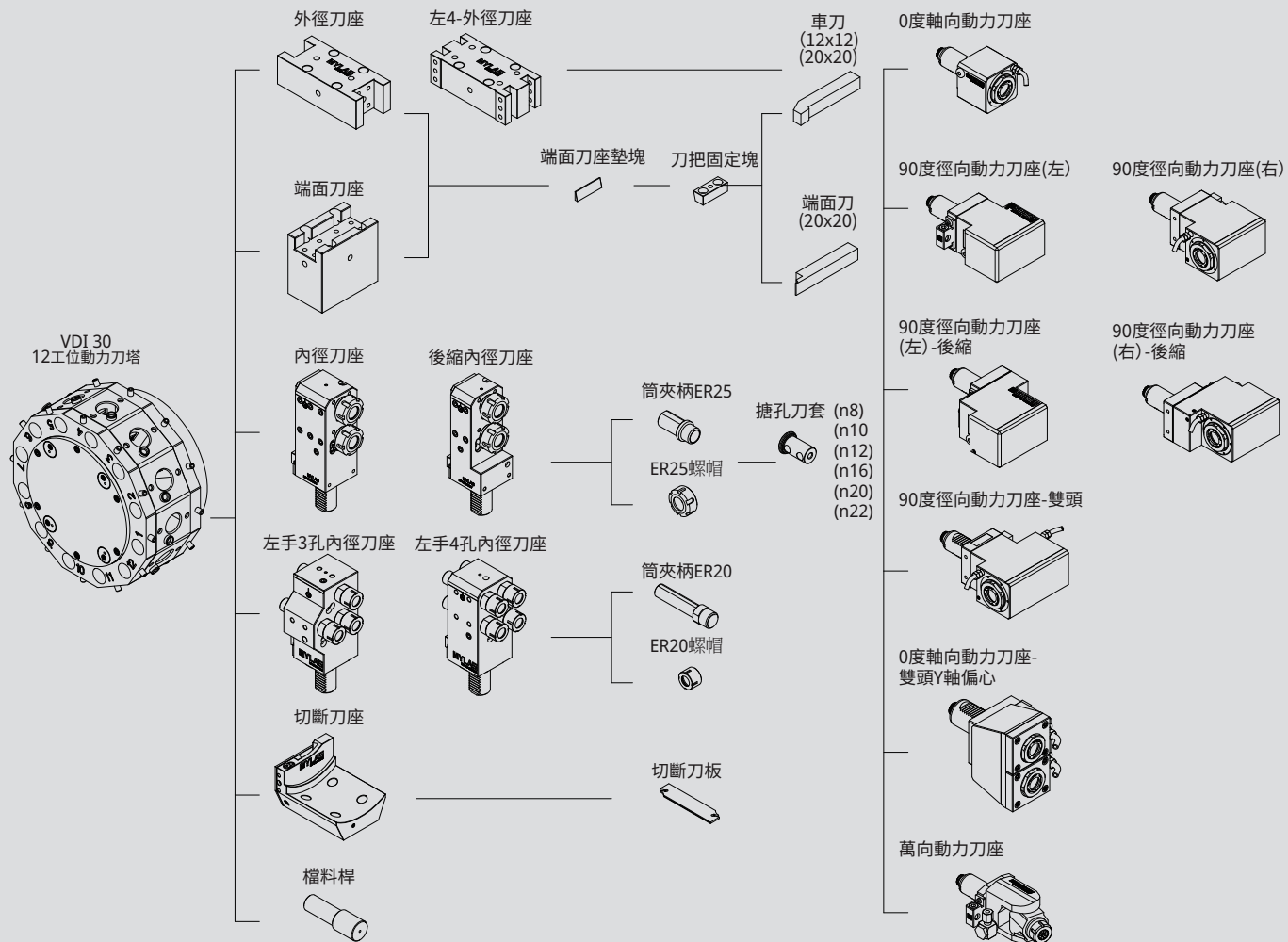


A (1:4)

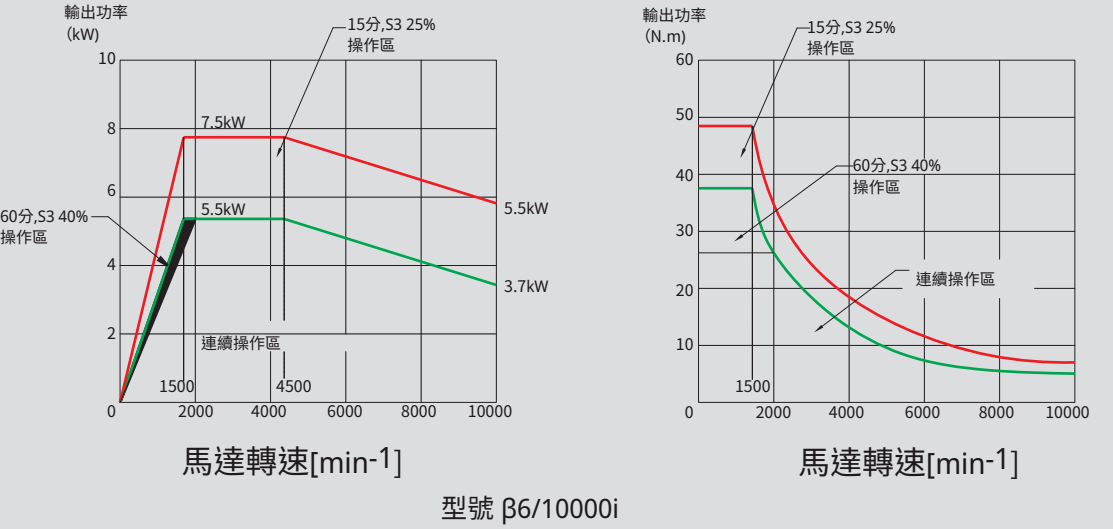
動力刀塔刀具干涉圖



刀具系統圖



主軸轉速/扭力曲線圖 (Fanuc AC主軸馬達)



機器尺寸圖

