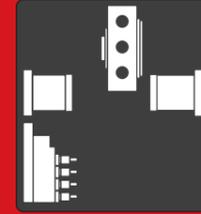


-  航空產業
-  汽車產業
-  電子3C
-  工程液壓
-  醫療
-  氣動傳動

雙主軸
動力刀塔+櫛式刀座
多功能車削中心機



GT42
GT52



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

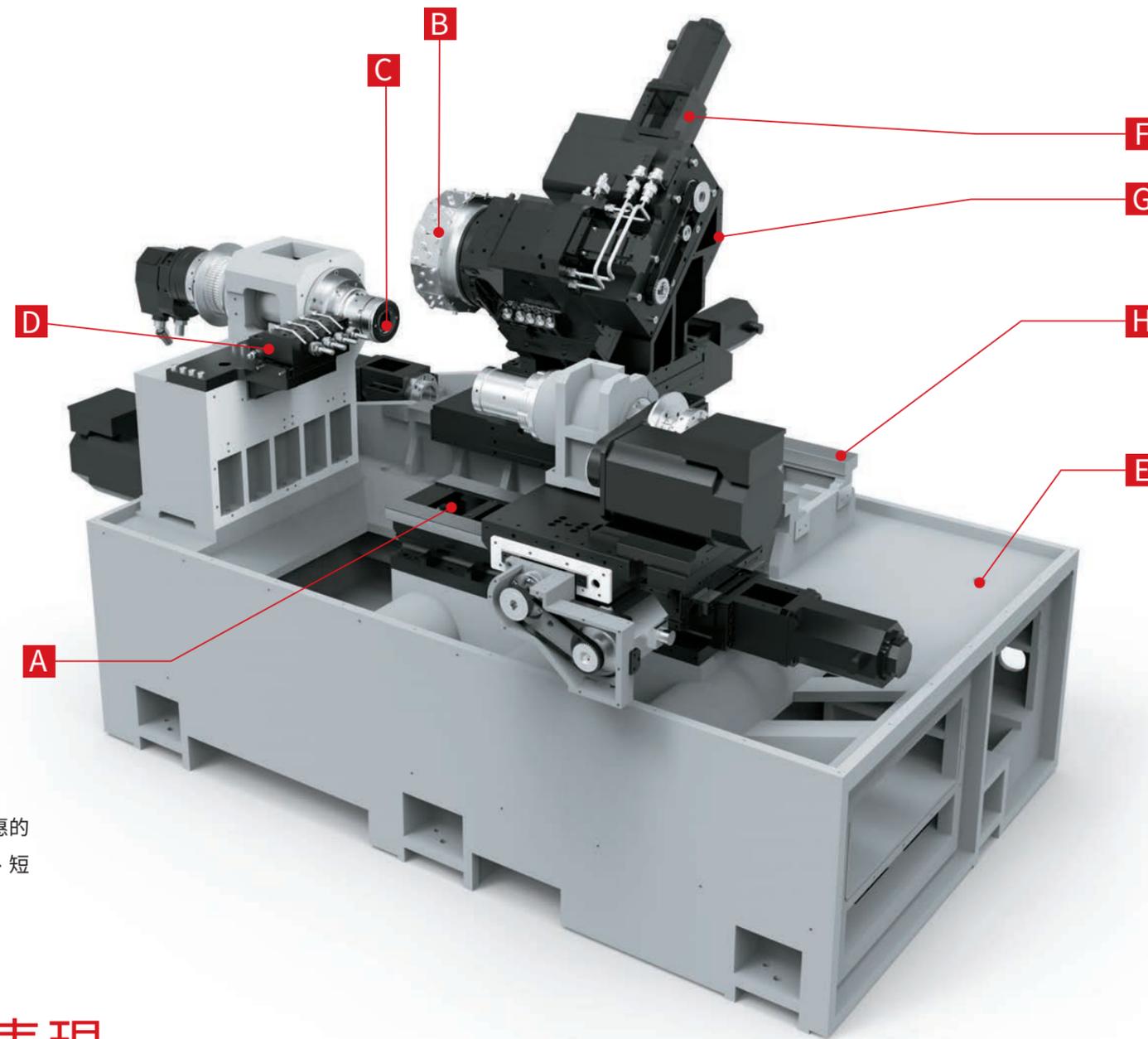
創新合夥 精心製造

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 / 11kW
- 最大棒材通孔徑51 mm

後端加工

- GT42: 4x20 mm 內徑刀具
- GT52: 4x20 mm 內徑刀具



加工效能

本機台具備多重加工能力，能提供技術先進又實惠的加工解決方案，帶給您精密切削、複雜外型加工、短生產週期的加工表現。

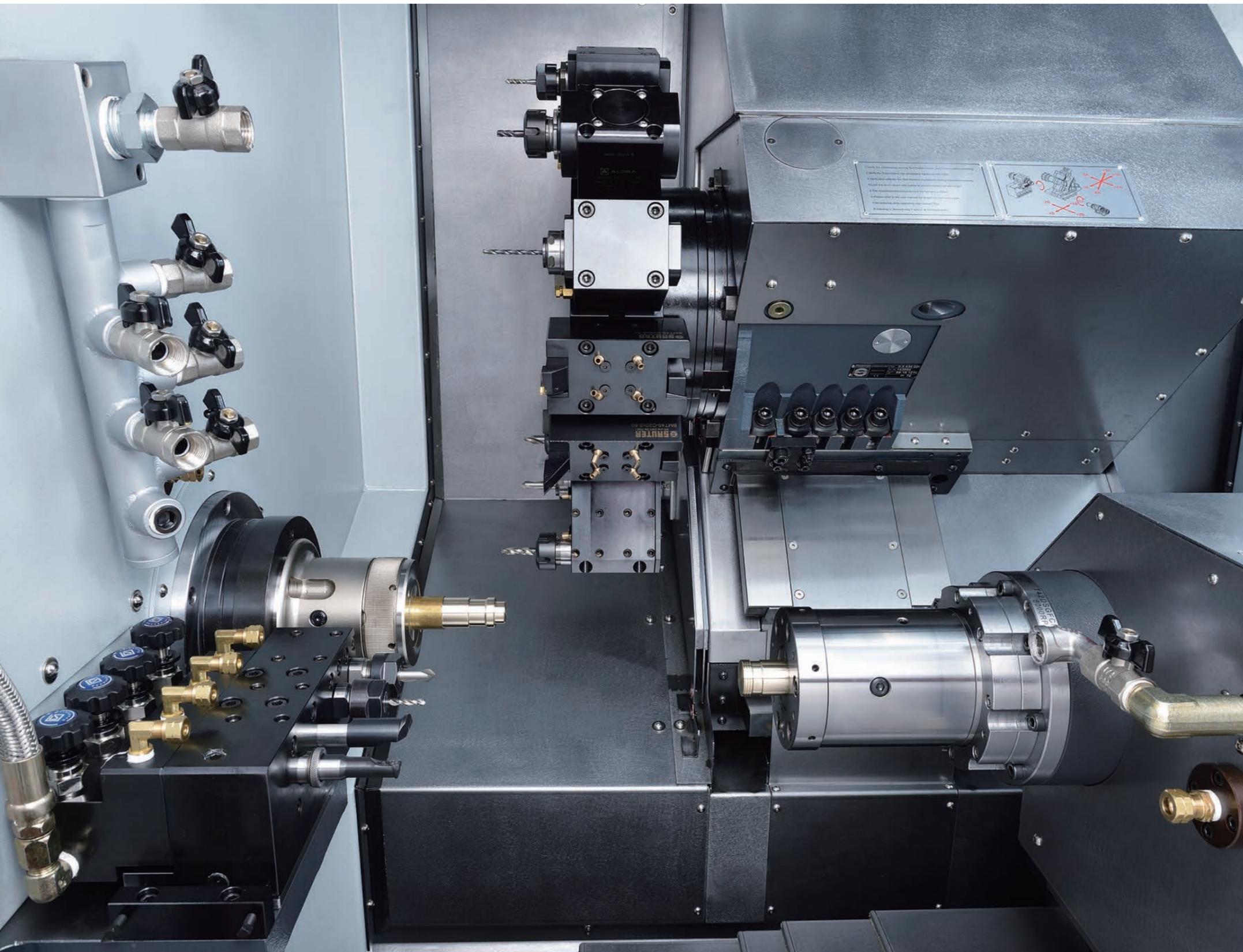
潛力無限 & 多種表現

機台搭載雙主軸、12刀位的BMT刀塔、櫛式刀座，符合經濟、實惠的加工能力。透過雙系統的切削工序，可以精準且高效地處理複雜外型的工件加工，在極短的生產週期內就可以達成生產目標。

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** 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。
- C** 精密的重切削主軸，可增強溫控穩定性與切削能力。
- D** GT42 - 4 x 20mm 內徑刀具、GT52 - 4 x 20mm 內徑刀具，可以進行複雜外型、高速後端切削、雙系統切削功能，縮短生產週期。
- 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** Y1軸行程 + / - 35 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。





BMT 45 / VDI 30 - 12 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70 bar高壓冷卻系統

櫛式刀座滑 / 後端加工

櫛式刀座可裝配四把刀，並能對工件後端進行加工，大大縮短加工總體時間，對於大量生產的製程而言相當具備便利性。

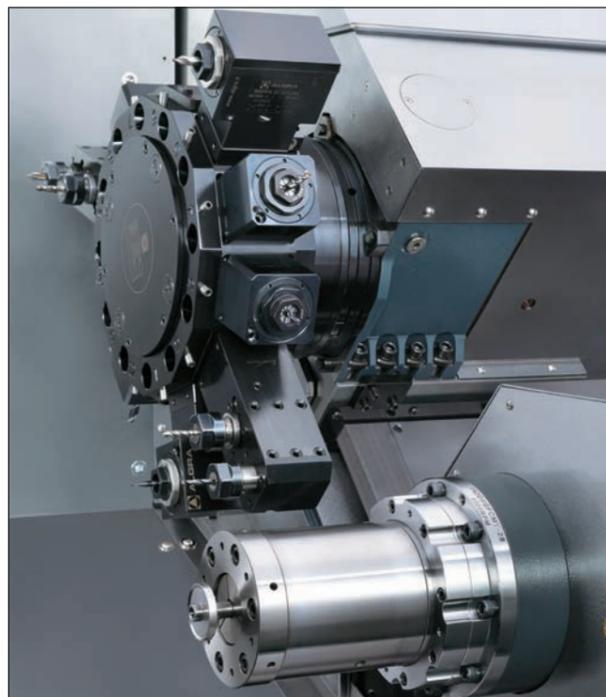
- GT42: 4 x 20 mm 內徑刀具
- GT52: 4 x 20 mm 內徑刀具

選配尾座

若有較長的工作需加工，可選配適當的尾座，增加機台的多樣化加工能力。

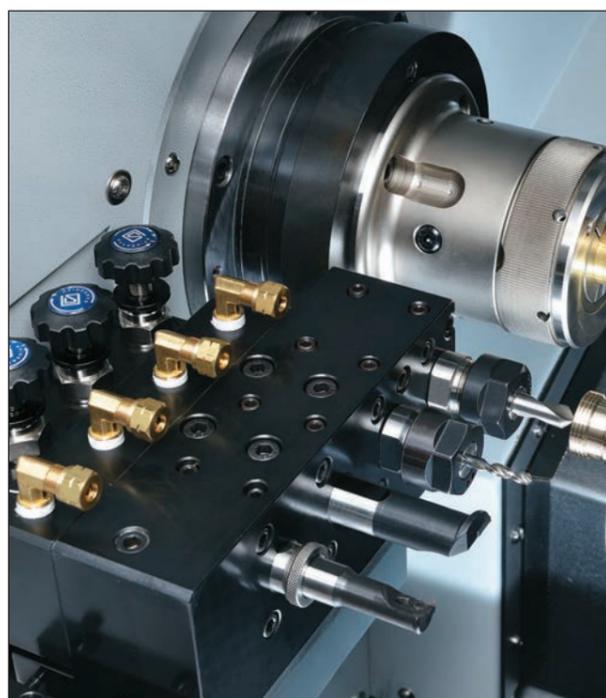


Y軸機制強化一站式加工能力 確保速度、精度、複雜工件完成度



BMT45/VDI 30動力刀塔 (Y1軸)

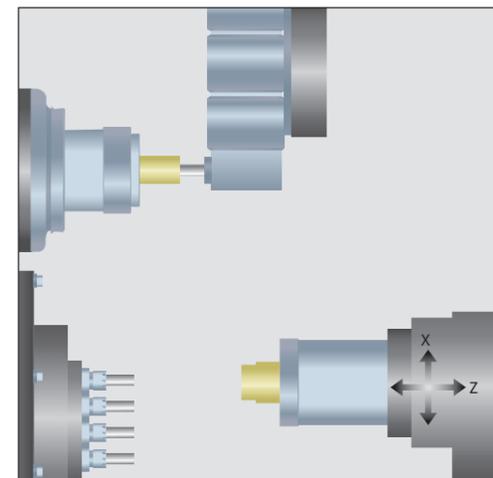
- **最高裝載24把刀** - 搭配德國雷特刀塔品牌，12把刀座最高可實現24把刀切削效能，適合重切削、不停機加工模式。刀塔搭載半角度換刀模式，共可有24把刀的切割效能，並可實現0.2秒快速換刀。
- **發那科Alpha 2 發那科6000轉Alpha 2伺服馬達**可輕鬆對付難切材料。
- **20 Bar高壓力冷卻系統**提供快速的排屑效果與持久的使用週期。(壓力可選配50或100 bar)
- **Y1軸行程 +/- 35mm**



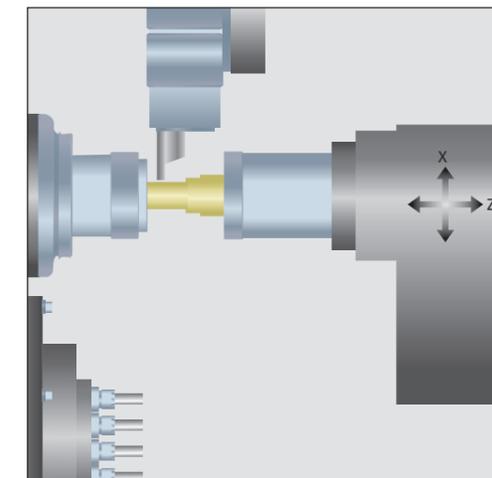
櫛式刀具後端加工

- 櫛式刀座可裝配4把刀具，並能對工件後端進行複雜輪廓的加工，大大縮短加工的總體時間。
- 雙系統切削設計，能加大產能，縮短生產週期。

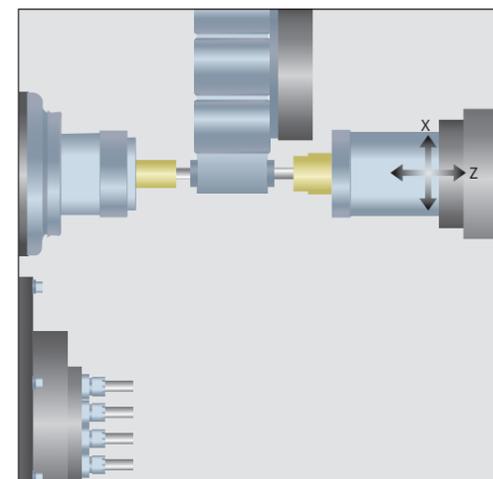
刀塔對主軸加工



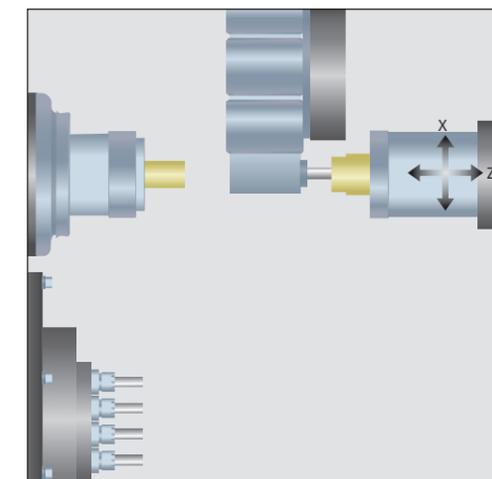
工件同期對接及切斷



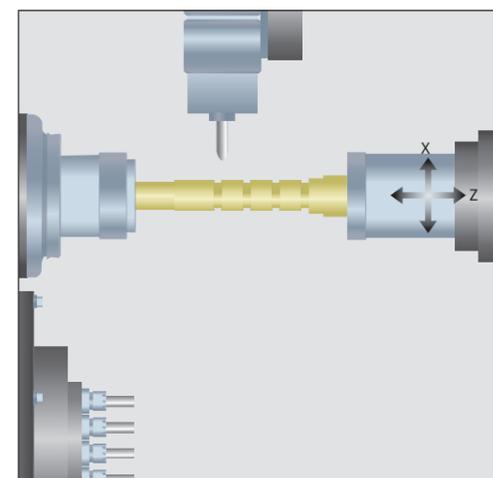
主刀塔進行正面背面加工



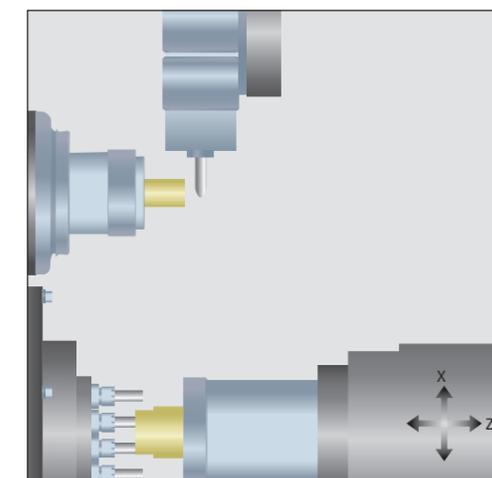
主刀塔進行背面加工



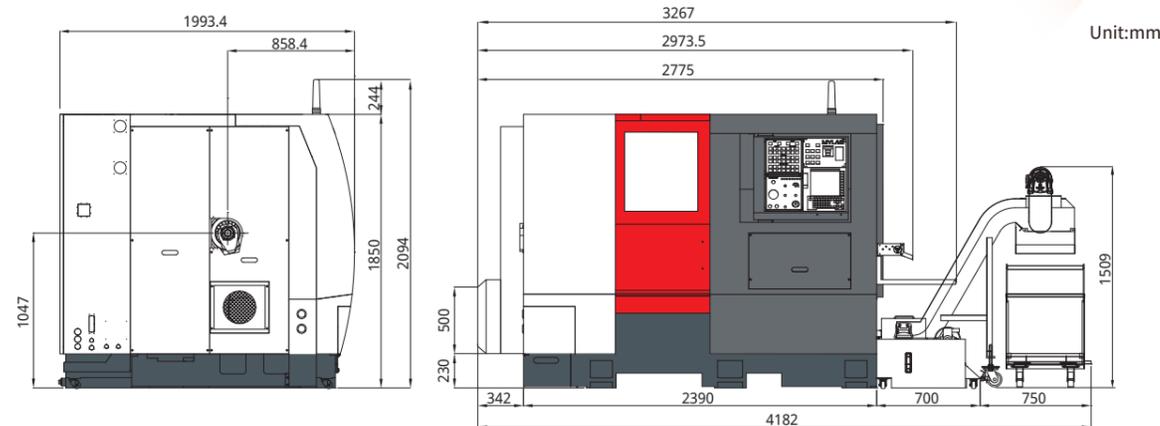
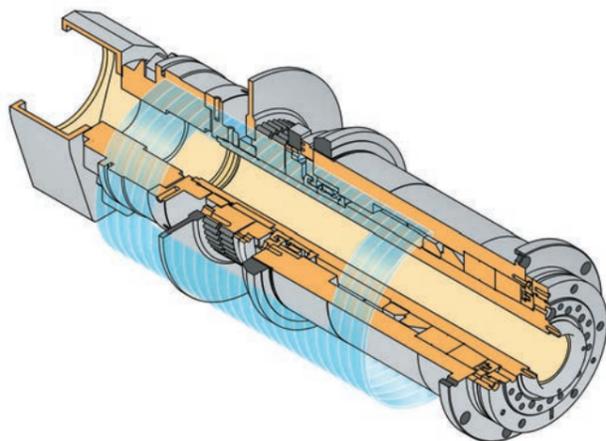
刀塔對正副主軸同期之工件加工



正主軸及副主軸進行雙系統加工

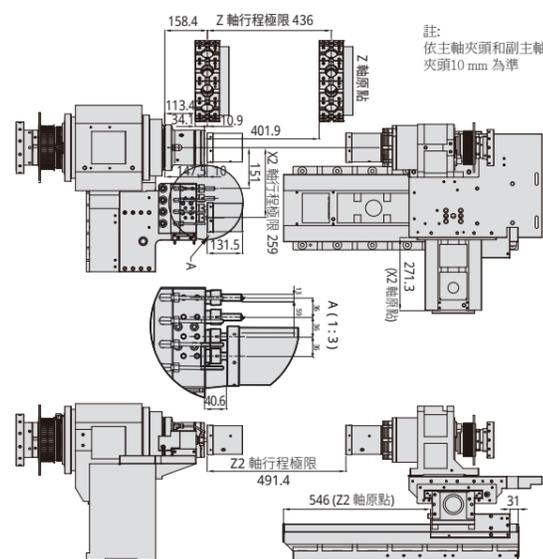


- 剛性極佳的主、副主軸，前端與後端皆選用滾子軸承，可集中加工力道於切削表面，抵抗軸向和徑向力。
- 滾子軸承的排列方式可有較提高運轉速度並強化重切削表現。
- 前端與後端可同時獨立加工。C軸旋轉解析度達0.001度，可妥善加工複雜工件。

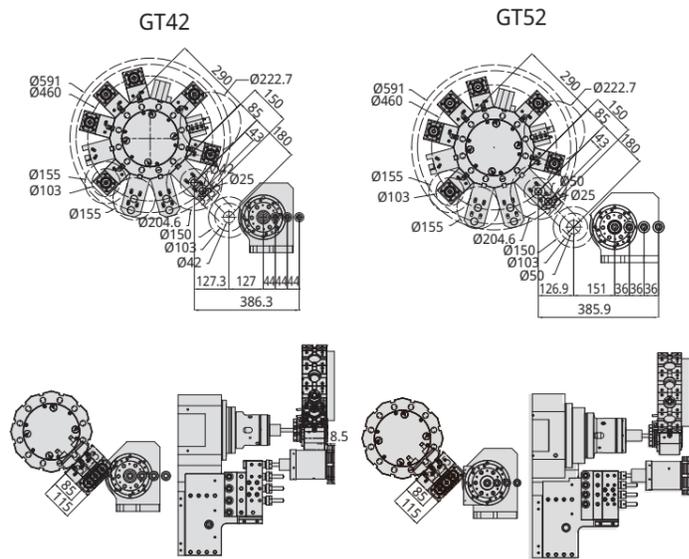


刀具干涉行程圖

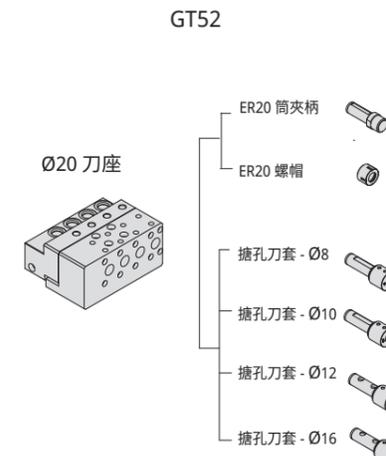
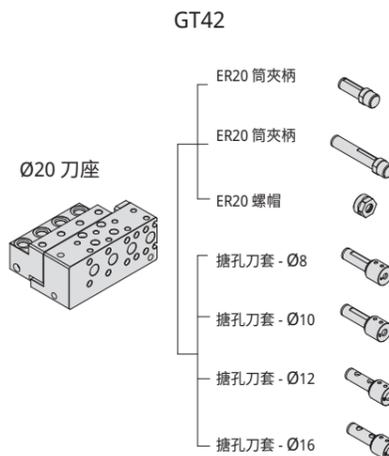
加工行程圖



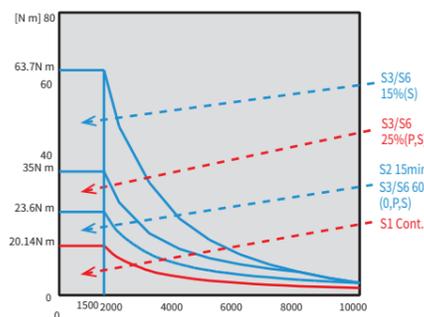
刀具干涉圖



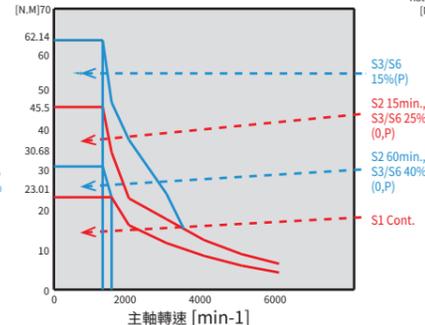
刀具系統圖



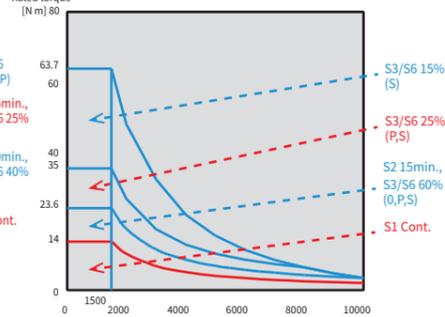
GT主軸馬達扭矩.FANUC



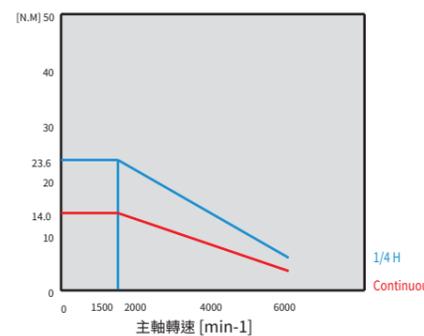
GT副主軸扭矩.FANUC



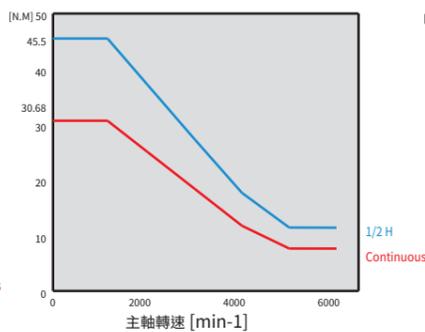
主刀塔馬達扭矩.FANUC



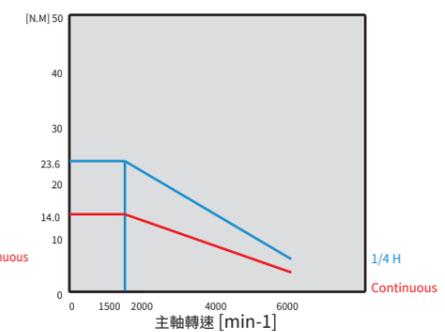
GT主軸馬達扭矩.三菱



GT副主軸扭矩.三菱

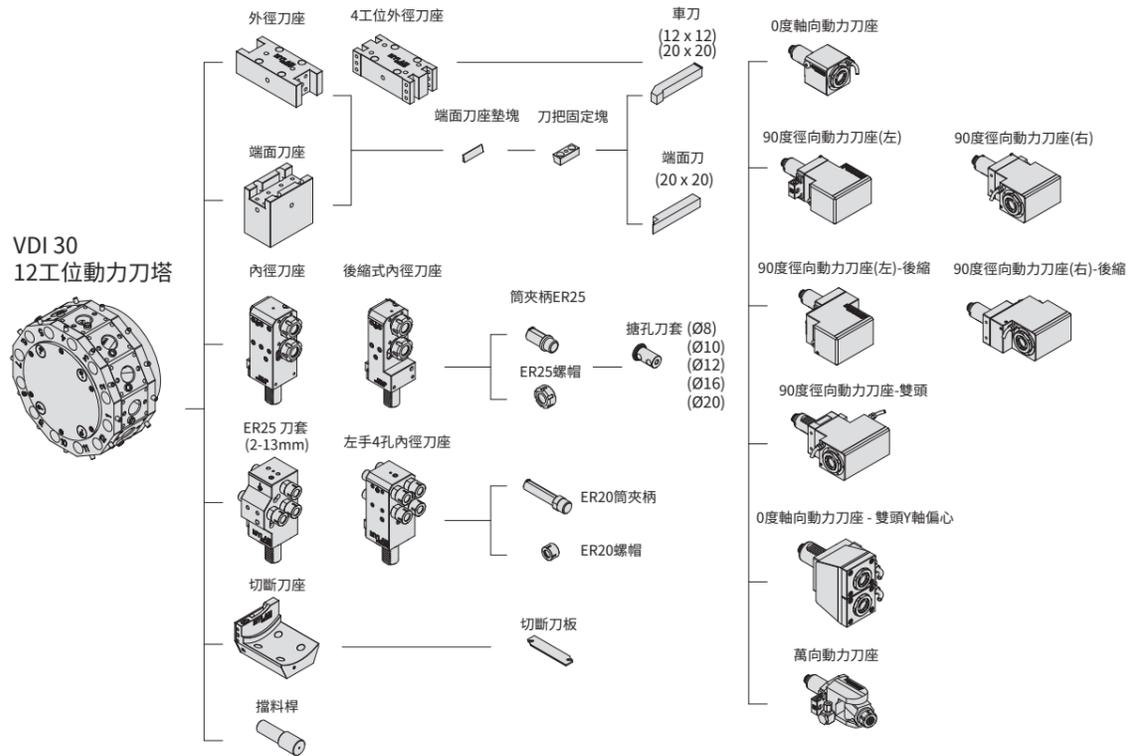


主刀塔馬達扭矩.三菱

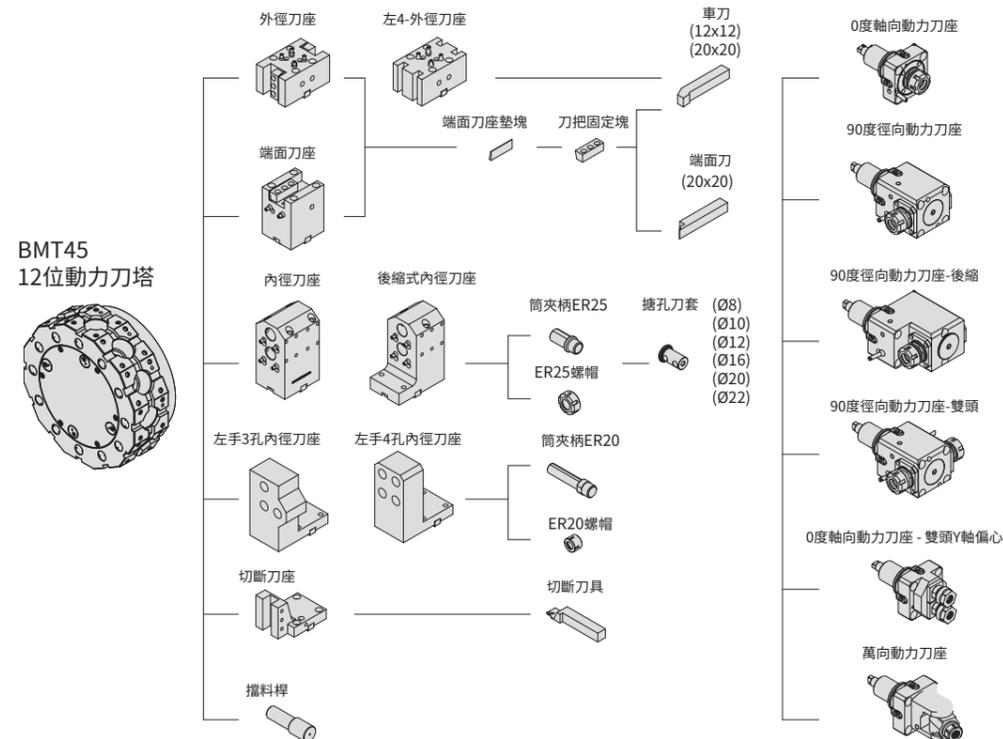


VDI 30.12 主刀塔刀具系統

Unit:mm



BMT45. 12 主刀塔刀具系統



Item		Unit	GT42	GT52
加工能力	夾頭直徑 (正 / 副主軸)	mm	DIN173E / DIN173E	DIN177E / DIN173E
	最大棒材切削長度 (正 / 副主軸)	mm	135 / 60	150 / 60
	最大切削長度	mm	350	350
	最大棒材切削直徑 (正 / 副主軸)	mm	Ø150 / Ø135	Ø150 / Ø135
	最大切削直徑 (正 / 副主軸)	mm	Ø42 / Ø42	Ø51 / Ø42
行程	X1 / X2 軸行程	mm	180 / 259	180 / 259
	Z1 / Z2 軸行程	mm	435 / 490	435 / 490
	Y1 / Y2 軸行程	mm	±35	±35
	X1 / X2 最大行進速度	M/min	18 / 18	18 / 18
	Z1 / Z2 最大行進速度	M/min	24 / 24	24 / 24
	Y1 最大行進速度	M/min	18	18
正主軸	主軸鼻端	type	A2-5	A2-6
	主軸轉速	rpm	50 - 5000	50 - 4500
	主軸馬達 (持續/30分)	kW	7.5 / 11	7.5 / 11
副主軸	主軸鼻端	type	A2-4	A2-4
	主軸轉速	rpm	50 - 5500	50 - 5500
	主軸馬達 (持續/30分)	kW	3.7 / 5.5	3.7 / 5.5
主刀塔	刀具數	set	12	12
	外徑刀具尺寸	mm	20	20
	內徑刀座內孔	mm	25	25
	換刀時間	sec	0.1 - 0.3	0.1 - 0.3
	動力刀轉速	rpm	6000	6000
	工具主軸馬達 (持續/30分)	kW	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
櫥式刀具	刀具數	set	4	4
	刀柄尺寸	mm	Ø20	Ø20
	筒夾形式	type	ER20	ER20
	最大刀具尺寸	mm	Ø13	Ø13
尺寸	切削水容量	Liter	250	250
	機器尺寸	mm	2950 x 1993 x 2094	2980 x 1993 x 2094
	機器重量	kg	5100	5100
	佔地面積	mm	4985 x 3590	4985 x 3590

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
- 動力刀座
- 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
- 主軸/副主軸外部吹氣系統
- 高壓冷卻液系統(20 Bar)

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
- 主軸/副主軸外部吹氣系統
- 高壓冷卻液系統 (70 Bar)
- 排削機
- 油霧回收器
- 送料機
- 變壓器
- 穩壓器
- 三菱控制器

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。

佔地面積

