

規格

項目		單位	42	52	65
加工能力	棒材最大切削外徑	mm	42	52	65
	最大切削長度	mm	150 / 175	150 / 175	150 / 175
行程	X 軸行程	mm	201	201	201
	Z 軸行程	mm	200	200	200
主軸	主軸鼻端	type	A2-5	A2-6	A2-6
	主軸轉速	rpm	50-5000	50-5000	50-5000
	主軸馬達	kW	5.5 / 7.5	5.5 / 7.5	5.5 / 7.5
刀塔	刀具數	set	8	8	8
	內徑刀座尺寸	mm	25	25	25
	外徑刀座尺寸	mm	20X20	20X20	20X20
進給率	X / Z 軸快速進給	M / min	18 / 18	18 / 18	18 / 18
尾座	頂心行程	mm	100	100	100
	頂心錐度		MT3	MT3	MT3
尺寸	切削油容量	l	145	145	145
	機器長度	mm	2336	2336	2336
	機器寬度	mm	1500	1500	1500
	機器高度	mm	1650	1650	1650
	機器重量	kgs	2500	2500	2500
	佔地面積	mm	3200X222	3200X2222	3200X2222
	電力需求	kva	15	15	15

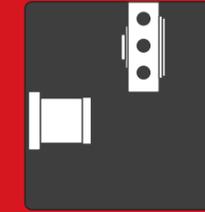
標準配備:

- 筒夾夾頭
- 伺服刀塔(八角型)
- 接料器
- 成品輸送帶
- 切削液系統(含液位開關)
- 油壓系統
- 自動潤滑系統
- 外徑刀座
- 內徑刀座
- 三色燈
- 工作燈
- 熱交換器

選購配備:

- 鏈條式排屑機
- 鐵屑車
- 油霧回收器
- 自動尾座
- 刀具偵測臂
- 自動送料機

單主軸 單刀塔 CNC 電腦車床



MY-TURN 42 / 52 / 65



MYLAS

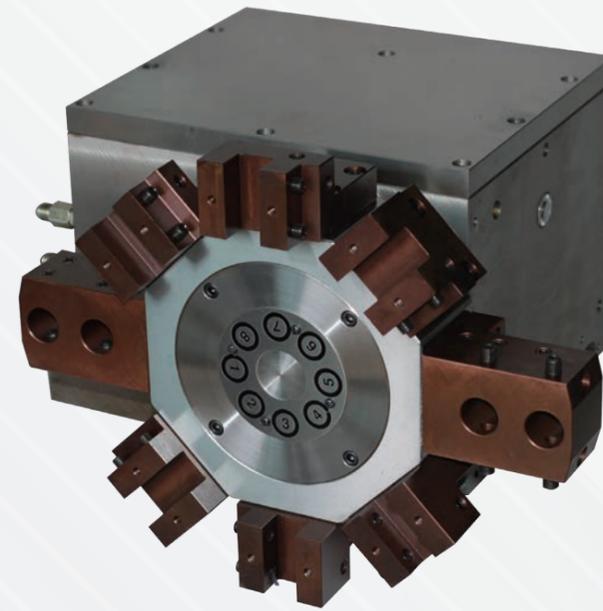
名陽機械股份有限公司

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

MY-TURN 42/52/65

- 解決產品高變化性及自動化生產的需求
- 24小時連續運轉
- 16小時無人代操作
- 自動刀具長度檢查及刀具補正



刀塔

八把刀的強力刀塔，其特色是以直徑140mm的曲齒連軸器經油壓驅動以達14KN之鎖緊力。
刀塔採用AC伺服馬達驅動，換刀時間〈1把刀〉0.2秒，〈對角刀〉0.5秒。

接件器

雙擺臂設計的接件器，可適時的將工件置入成品輸送帶中且無鐵屑及切削油。



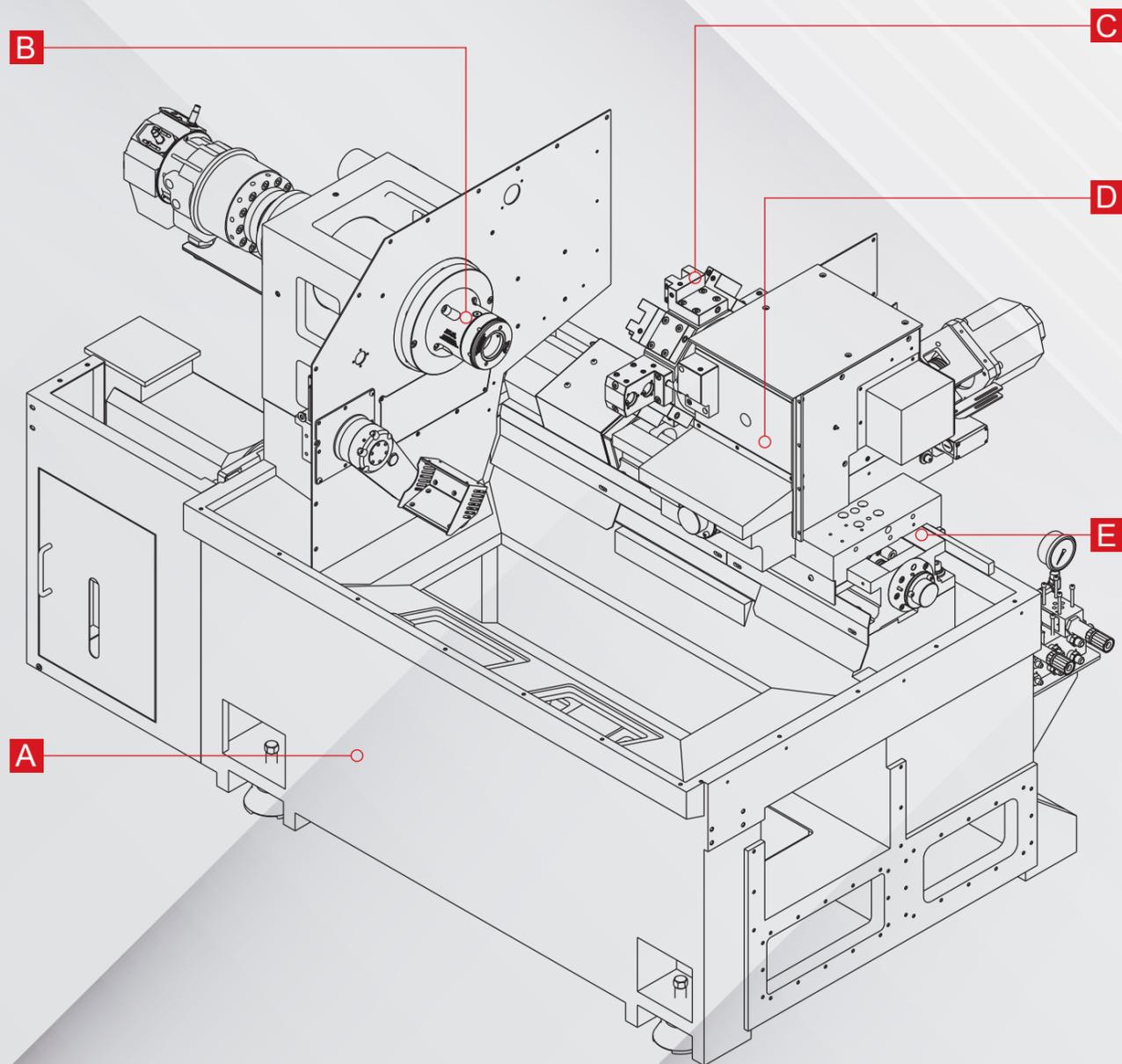
主軸

高負荷型的主軸設計，在前端配置三個斜角滾珠軸承，尾端以滾柱軸承支撐，使主軸具高轉速及重切削時之高速負荷。

主軸上的軸承全都選用ABEC-7(P4) 級的軸承，AC主軸馬達7.5/11 KW，最大扭矩57.6NM於1250rpm輸出。

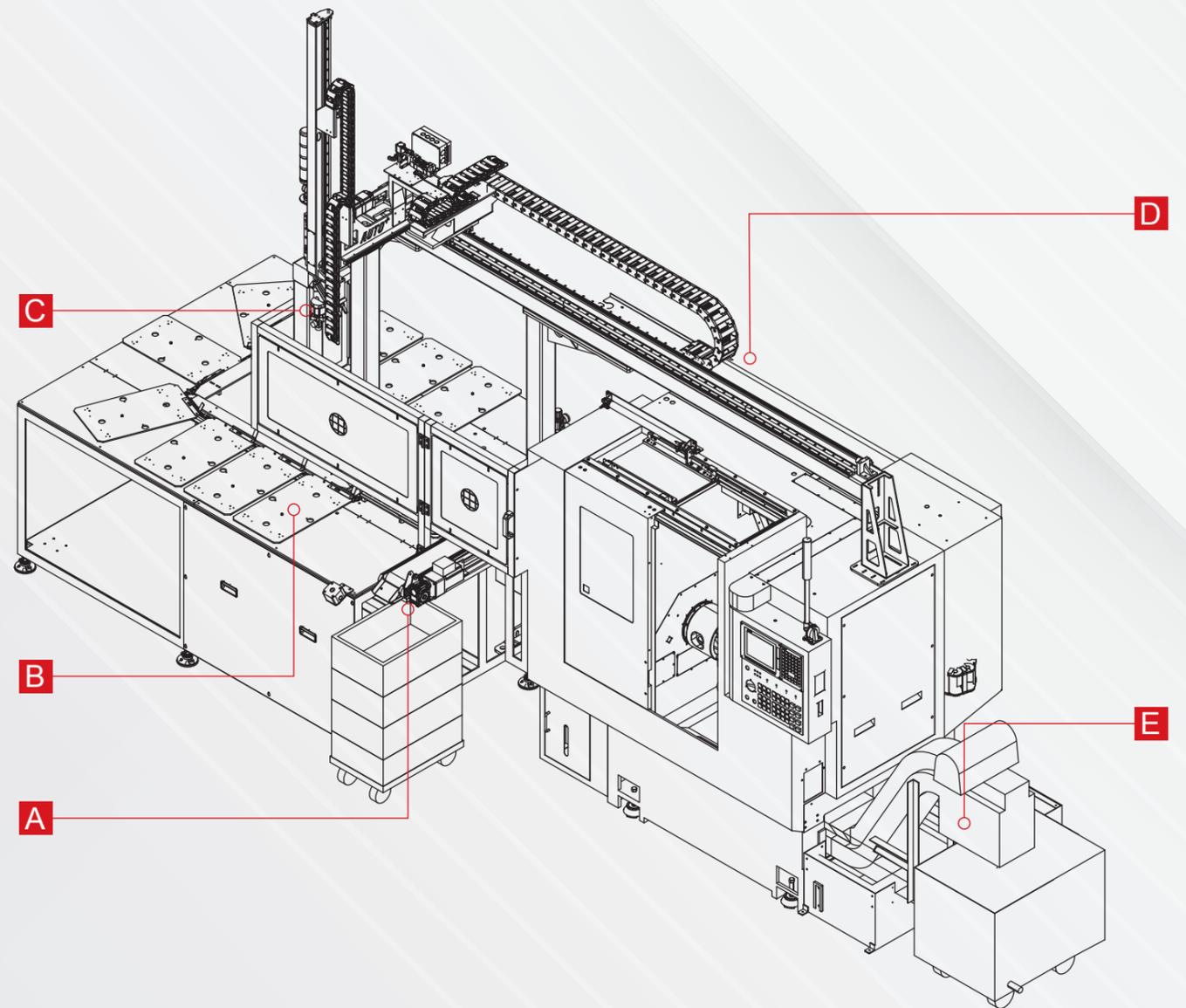
主要特點

- A** 床台與鞍座等重要零件使用米漢納鑄件。
- B** 主軸棒材容許可至65mm，可選配8"三爪夾頭。
- C** 主刀塔8工位。
- D** 使用滾珠螺桿，確保直線運動的穩定性及附載能力。
- E** 滑軌為硬軌結構，確保切削的剛性。

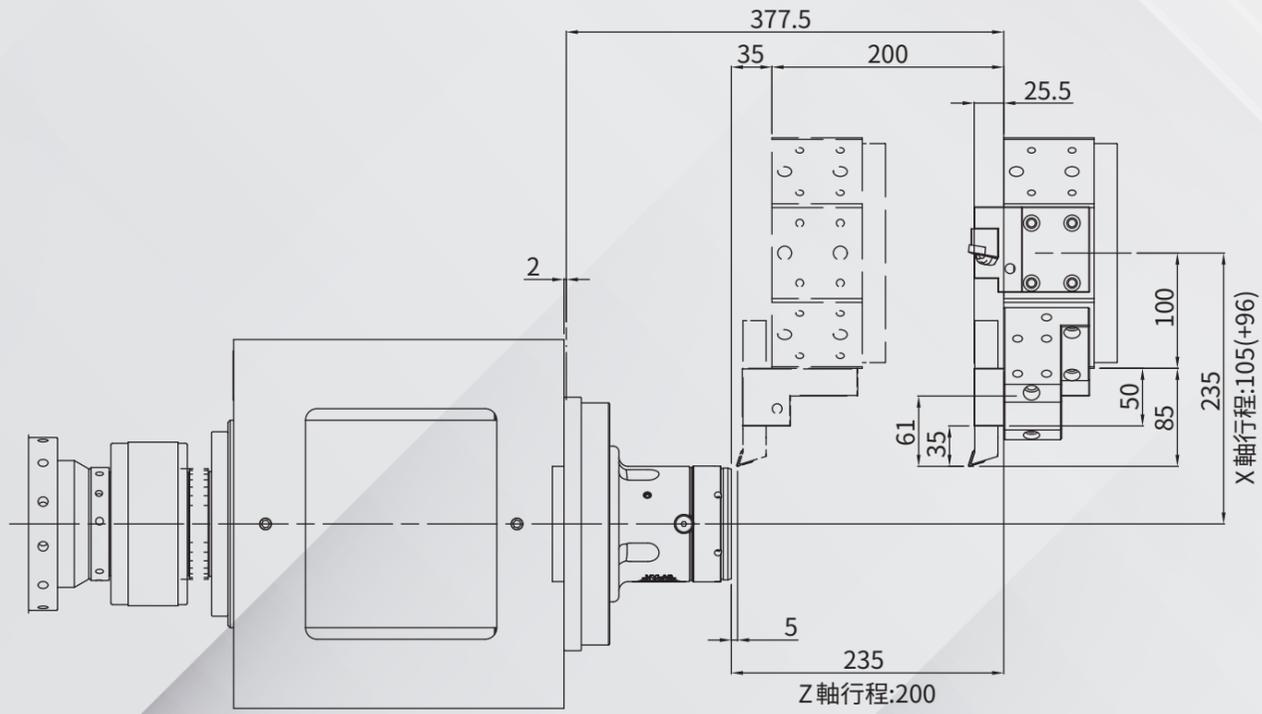
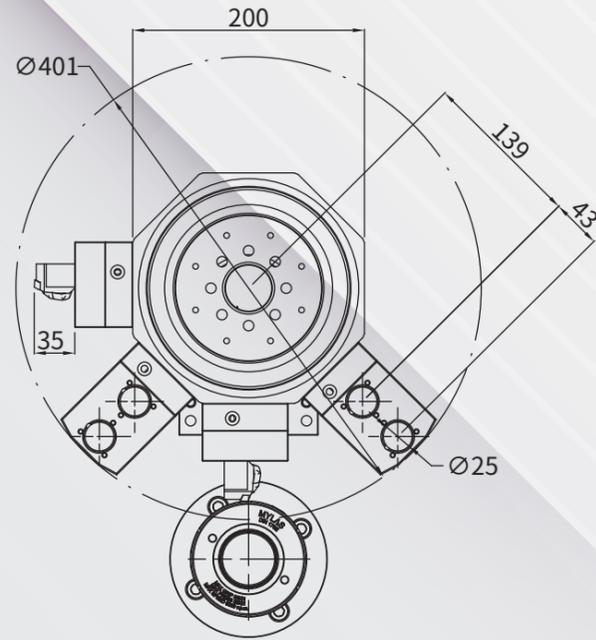


自動化生產線規劃

- A** 輸送帶型成品收料器與門型機械手臂同步運作，實現全自動化處理。
- B** 循環平板式供收料機可提供較多的工件儲存量，有效運用空間。
- C** 客製化氣缸夾爪對應各式工件。
- D** 門型機械手臂可代替人力，搬送物件到加工站或成品區等搬運工作。
- E** 捲屑機可有效處理加工所產生的各種型態鐵屑。



行程



外觀尺寸

