

規格

	項目	Unit	
主軸	主軸鼻端	type	A2-6
	主軸轉速	rpm	4500
	主軸馬達(持續/30分)	kw	7.5/11
	棒材容許直徑	mm	51/65
	最大切削長度	mm	200
	最大切削直徑	mm	150
副主軸	主軸鼻端	type	A2-4
	主軸轉速	rpm	5000
	主軸馬達(持續/30分)	kw	3.7/5.5
	棒材容許直徑	mm	34
	最大切削直徑	mm	65
	最大切削棒材直徑	mm	51/65
行程	X1軸行程	mm	190
	Z1軸行程	mm	425
	X1軸最大行進速度	mm/min	24
	Z1軸最大行進速度	mm/min	24
	X2軸行程	mm	255
	Z2軸行程	mm	520
	X2軸最大行進速度	mm/min	18
	Z2軸最大行進速度	mm/min	18
主刀塔	刀具數	set	12
	方形刀具尺寸	mm	20
	搪刀座內孔	mm	25
	換刀時間	secs	0.4
副刀塔	刀具數	set	8
	方形刀具尺寸	mm	20
	搪刀座內孔	mm	25
	換刀時間	secs	0.36
尺寸	機器寬度	mm	3000
	機器深度	mm	1960
	機器高度	mm	1850
	切削水容量	L	250
	機器重量	Kg	5200

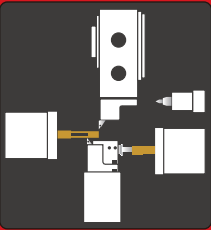
標準配備

- 主刀塔12工位伺服刀塔
- 副刀塔8工位伺服刀塔
- 鐵屑機
- 鐵屑車
- Mitsubishi 控制器
- THK滾珠螺桿
- 吹氣裝置
- 流量檢測開關
- 冷卻液箱
- 自動潤滑系統

選擇配備

- 零件收集器
- 零件輸送帶
- 發那科控制器
- 送料機介面
- 三爪夾頭

雙主軸
雙刀塔



ST51/65



MYLAS

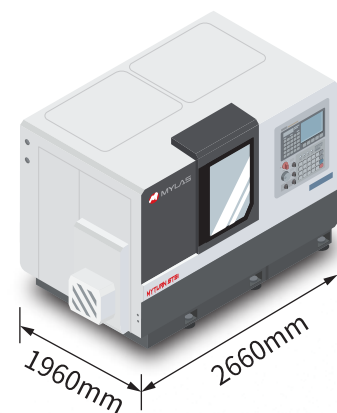
TEL: +886-4-2537-7564 FAX: +886-4-2537-1959
www.mylascnc.com sales@mym.com.tw

Renewed Partnerships
Refined Machines



ST 系列 ST51/65

ST系列是專為高產量加工而設計的CNC雙刀塔車床，
注重佔地面積極小化，以及人力最小化的機型

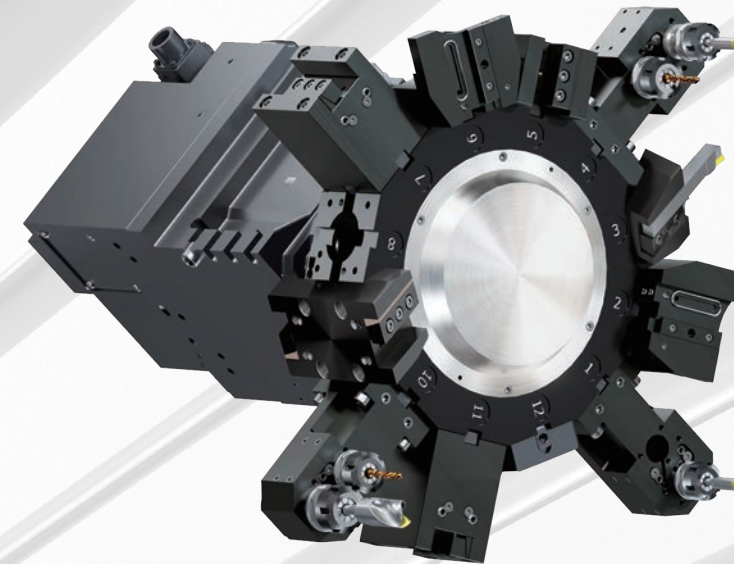
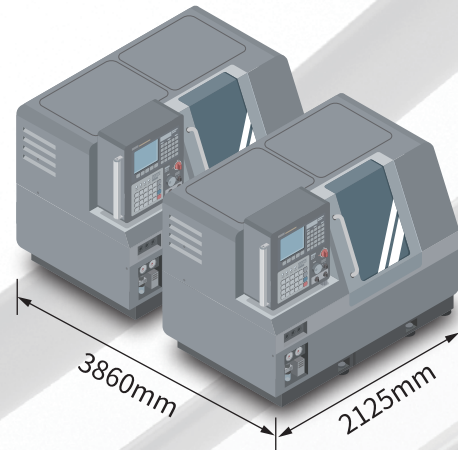


優勢差異

佔地面積縮減57%

人力最小化

高產量加工

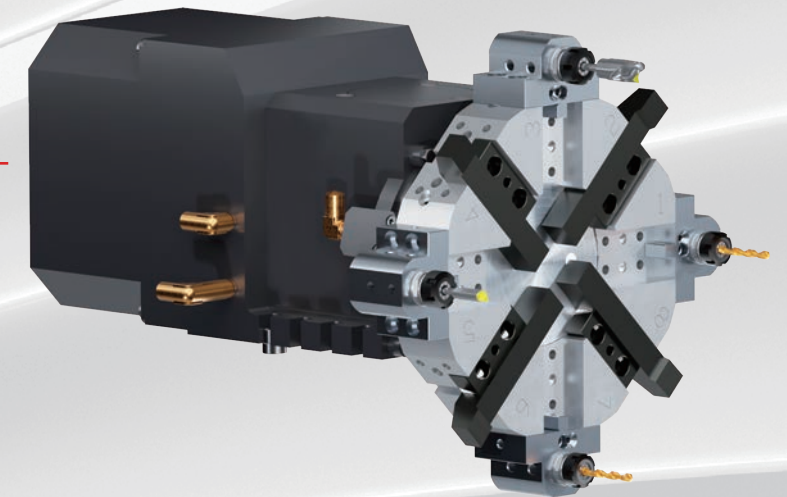


主刀塔

- 主刀塔共有12工位，最大可裝夾24把刀具
- 刀塔換刀時間0.4秒
- BMT 結構設計，確保切削的最大剛性
- 高壓出水可選配20或70Bar

副刀塔

- 副刀塔共有8工位
- 刀塔換刀時間 0.36秒
- 高壓出水可選配20或70Bar
- 可針對工件做背面加工



主軸

- 正主軸馬力7.5/11KW
- 可選配8"夾頭
- 採用雙滾柱軸承，確保切削時的高剛性
- 副主軸馬力3.7/5.5 KW
- 副主軸可選配6"夾頭



主要特點

主刀塔12工位

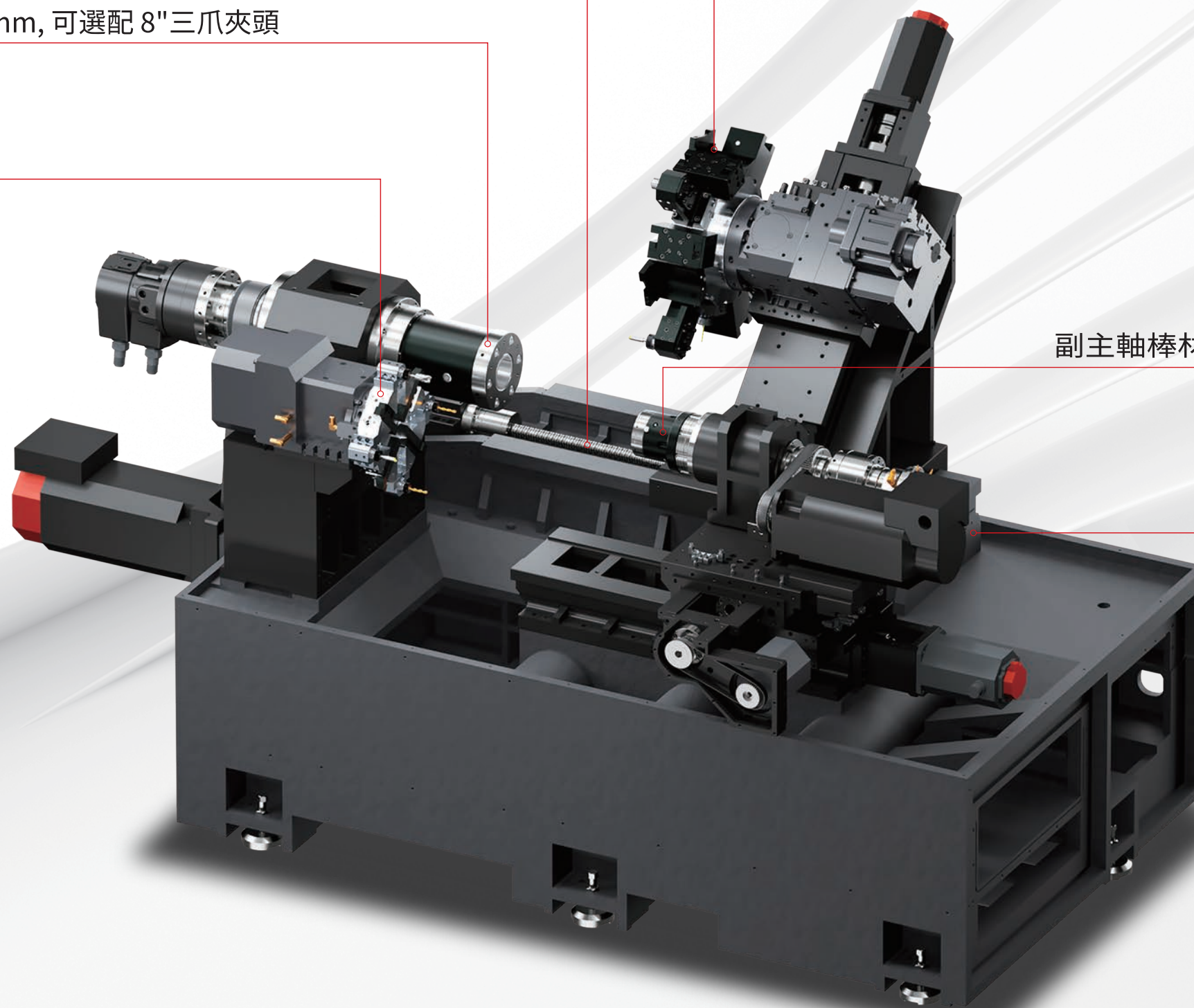
THK雙螺帽滾珠螺桿, 確保直線運動的穩定性及負載能力

主軸棒材容許可至65mm, 可選配 8" 三爪夾頭

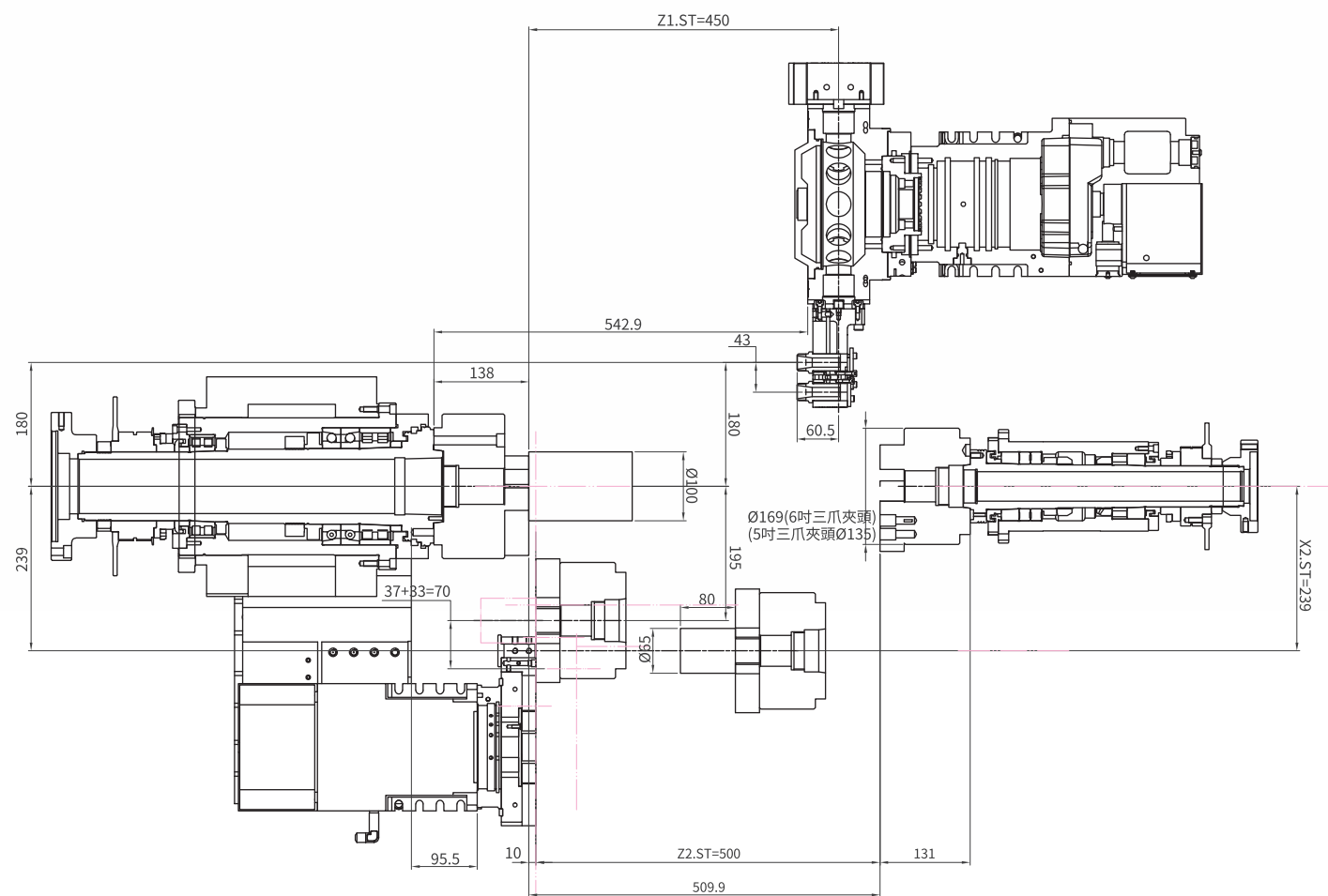
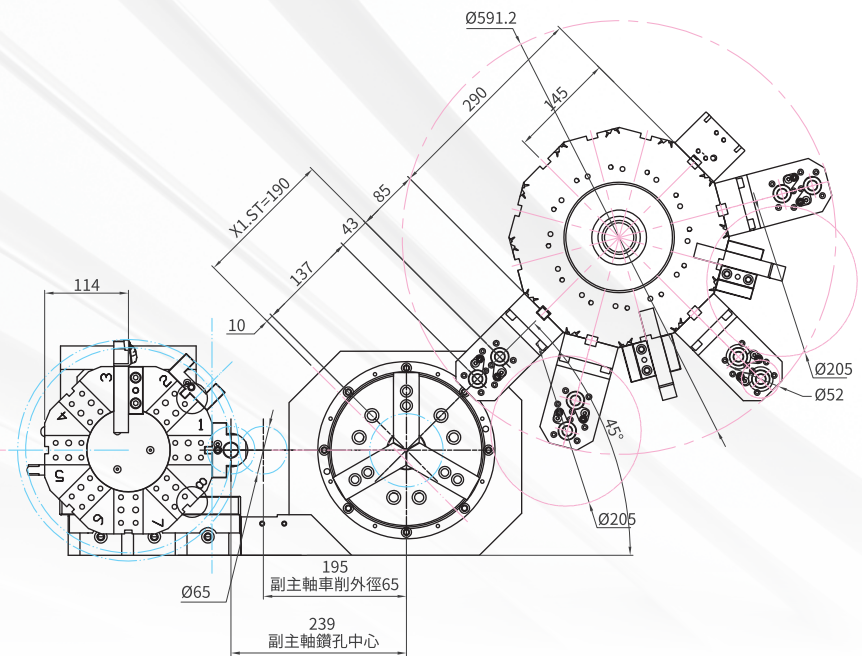
副刀塔8工位

副主軸棒材容許 34mm,可選配 6" 三爪夾頭

滑軌為硬軌結構,確保切削的剛性



行程



外觀尺寸

