

# 台湾亚威龙门LP4025

产品名称	台湾亚威龙门LP4025
公司名称	亚威机电科技(上海)有限公司
价格	12000.00/台
规格参数	
公司地址	上海市青浦区竹盈路339弄69号
联系电话	13621761418

## 产品详情

### 超高性能卧式加工中心機

結合先進的結構設計與嚴格的裝配檢驗流程，實現 AH 系列高剛性、高精度機械特性，重新詮釋頂級臥式加工機的新基準

10,000 rpm 高速直結式主軸或 705 N-m 大扭力輸出齒輪式主軸設計，滿足不同的加工需求1,200 kg 重負荷工作台，工作台自動交換完成時間僅需 16 秒，人員作業更有效率三軸、刀庫與工作台等核心元件皆採用伺服馬達驅動，可提供快速的加減速運動並降低熱能的產生完整的切削液沖屑系統，結合雙側螺旋捲屑器與大容量水箱，提供切屑移除效率高剛性結構所有鑄件結構皆經過 FEM 有限元素分析，具有設計化、結構輕量化等優點，確保整機結構剛性底座、立柱、工作台與導螺桿固定座等關鍵接觸面，皆經過精密手工鏟花程序，以達成組裝精度、結構強度及均衡負載三軸採用超高剛性滾柱型線性滑軌，兼具硬軌的重切削剛性與線性滑軌的快速移動、低磨耗等特色，剛性與控制性大幅提升

### 雙螺帽旋轉導螺桿

? 50 mm 高精密雙螺帽旋轉導螺桿，可提供優異的重切削剛性，確保加工精度與延長螺桿使用年限

### 滾柱型線軌滑塊

高規格線軌滑塊，滑塊尺寸較一般規格增加 20%，提供高剛性、重負荷的元件特性

高剛性對稱式結構設計，具備優異的熱流平衡效果，大幅提高結構穩定性與重切削能力立柱採用厚肋壁雙層鑄件設計，結構剛性大幅提升，即使長時間重切削加工亦可保持極佳之精度一體成型底座採用高剛性 T 字箱型結構，結合 X 軸以段差式大跨距軌道設計，可確保在軸向快速進給條件下，穩固的底座支撐剛性

( AH-630 高剛性結構 )

高性能主軸系統10,000 rpm

高速、高功率直結式主軸，有效隔離主軸轉動所產生的熱量，減少熱變位，提升長時間加工精度6,000 rpm 高扭力齒輪式主軸，搭載高馬力輸出 26 kW 主軸馬達，在 352 rpm 可提供 705 N-m 的扭矩輸出選配 20 bar 主軸中心出水主軸內孔規格採用 BBT50

兩面拘束刀把，可提供刀把更強固的拘束力，避免因刀具晃動而影響加工精度

To化的人機介面緊實的鈹金設計，縮減了加工區域至人員的距離，可有效提高產出效率並確實維護人員之安全符合人體工學的設計理念，將旋轉式操作箱裝置於人員左側，令校刀與程式編寫等作業更為方便 工作台面距離地面僅 1,180 mm，工件設定與上下料更為方便操作箱螢幕中心距離地面 1,620 mm，符合一般人體視線高度，提高人員作業之舒適性大尺寸耐衝擊視窗，提供便利與安全的操作環境 Top 自動交換工作台系統採用伺服馬達驅動之 180° 雙向迴轉自動交換工作台，工作台交換僅需 16 秒，大幅降低非加工時間，提高產出效率夾持機構採用四組油壓缸與錐型定位座設計，可提供工作台充裕的夾持力，同時維持穩定的加工精度錐型定位座採用吹氣清潔裝置與高壓氣密檢知機構，藉以提高夾持可靠度與定位精度B 軸小分度 0.001°。高精密兩截式蝸桿蝸輪機構，不論接觸齒數或接觸面積皆較傳統設計增加一倍以上，可確保工作台精確之旋轉，提供複雜工件之加工能力採用全圓周油壓剎車系統，可避免盤面變形，具備高剛性與耐重切削等特性

B 軸小分度 1°。採用高剛性離合器分度定位，定位精度 8"、重覆精度 2"，適合重負荷與重切削的加工需求

Top快速自動換刀系統刀臂式刀庫採用伺服馬達驅動，所有換刀動作及換刀點皆有檢知器及時序掃描，效率高且具備極高的可靠度，T - T 僅需 3.4

秒主軸夾鬆刀採用電磁節流閥之設計，使用重型刀具亦可穩定且順暢之運轉標準 60T

刀庫，另可選配高達 240T 之刀庫，滿足各種加工需求 排屑系統運用主軸環狀噴水與置頂式沖屑裝置，使強力切削水流迅速將高溫切屑帶離加工區域，確保本系列優異且穩定的加工精度排屑系統結合雙側螺旋捲屑器、大容量水箱與鐵屑輸送機，即使產生大量切屑亦可維持排屑能力

規格表行程 500 mm

Y 軸行程 670 mm

Z 軸行程 650 mm

主軸中心至工作台面距離 90 ~ 760 mm

主軸鼻端至工作台中心距離 150 ~ 800 mm

工作台尺寸 500 x 500 mm

工作台

工作台分度 (B 軸) 0.001 °

1 °

工件直徑 / 高度 700 / 800 mm

工作台載重量 500 kg

主軸馬達 (連續 / 30 分) 22 / 26 kW

主軸

主軸轉速 直結 10,000 rpm

齒輪 6,000 rpm

主軸內孔規格 BBT50

X 軸快速進給速率 60 m/min.

三軸進給

48 m/min.

Y 軸快速進給速率 Z 軸快速進給速率 60 m/min.

B 軸快速進給 11.1 rpm

切削進給速率 1 ~ 10 m/min.

刀庫容量 60

刀庫

刀具長度 400 mm

刀具重量 20 kg

刀具直徑 / 鄰刀空 ? 115 / ? 230 mm

定位精度 (VDI 3441)  $P$  0.010 mm / 全長 精度

重現精度 (VDI 3441)  $P_s$  0.008 mm

控制器 FANUC Oi-MD 一般規格

氣壓需求 6 kg / cm<sup>2</sup>

機械佔地面積 4,600 x 3,035 x 3,745 mm

機器重量 12,000 kg