

供应 台湾 亚崴高精密卧式搪铣床 MB-1512

产品名称	供应 台湾 亚崴高精密卧式搪铣床 MB-1512
公司名称	亚崴机电(苏州)有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:AWEA 型号:MB-1512 规格:1,500*1,200*900*500
公司地址	江苏苏州吴江经济技术开发区东太湖大道4888号
联系电话	136-2189-1385 13621891385

产品详情

高精密卧式搪铣加工中心机MB-1512

秉持龙门世家所代表的成熟制造能力与创新研发技术，亚崴 MB 系列卧式搪铣加工中心机，凭藉着大扭力主轴、高刚性结构、高精密旋转工作台及精湛的组立与铲花工艺，提供本系列以极小的占地面积，亦能发挥高效能、高生产力的加工对策。此外，另可选用高效率自动交换工作台 (APC) 系统，可有效降低作业人力需求，减少非切削时间，大幅提高生产效率。

以累积多年卧式搪铣加工中心机的创新研发与专业制造经验，结合最新日制关键零组件技术，将亚崴 MB 系列的机械性能与“卧搪世家”的品牌形象同时发挥到极致

详细信息

类型：卧式加工中心
型号：MB-1512
产品类型：全新
售后服务：机械部份保固期限由验收合格日起算一年
数控装置保固期限由验收合格日起算两年
主电机功率 26 kW (30 / 35 HP)
重量：1,250 x 1,150 mm
定位精度：40 ± 0.01/全长
主轴转速范围：1,250 x 1,150 mm
刀具数量：
动力类型：
作用对象：模具制造开发、航太国防、汽车风电、3C/半导体/
光电能源/五金产品制造
主要市场：大陆,港澳台地区,北美,南美,西欧,东欧,全球

高精度卧式搪铣加工中心机

秉持龙门世家所代表的成熟制造能力与创新研发技术，亚崴 MB 系列卧式搪铣加工中心机，凭藉着大扭力主轴、高刚性结构、高精度旋转工作台及精湛的组立与铲花工艺，提供本系列以极小的占地面积，亦能发挥高效能、高生产力的加工对策。此外，另可选用高效率自动交换工作台 (APC) 系统，可有效降低作业人力需求，减少非切削时间，大幅提高生产效率。

以累积多年卧式搪铣加工中心机的创新研发与专业制造经验，结合最新日制关键零组件技术，将亚崴 MB 系列的机械性能与“卧搪世家”的品牌形象同时发挥到极致

高刚性结构 所有结构件皆透过 FEM

有限元素分析，具有设计最佳化、结构轻量化等优点，确保整机最佳刚性 具备高效能加强肋之底座、立柱以及床鞍，不仅皆为一体铸造成型，而且采用高张力米汉纳铸铁，能满足长年加工使用之需求 三轴进给采用全行程支撑设计，并搭配高精度高解析度光学尺，确保极致的性能与精度

X、Y 轴采用高刚性硬轨设计，经热处理后再精密研磨，适合重切削 Z 轴采用复合四滑轨设计，有效消除工作台悬垂问题，确保最佳支撑刚性

最佳化主轴系统

高刚性封闭式主轴头设计，结合主轴传动系统及进给机构，提供强悍的重切削能力 最高转速 3,200 rpm 之三段变速齿轮箱，可于 137 rpm 提供高达 1,800 N-m 的超大扭矩输出 采用 O110 mm 高精度心轴，W 轴最大行程可达 500 mm 主轴内孔规格采用 BBT50 两面拘束刀把，可提供刀把更强固的拘束力，避免因刀具晃动而影响加工精度

主轴冷却采用高性能油冷式温控装置以及冷却水套，可针对主轴箱内部所有轴承、马达、齿轮等机构进行精确定量的自动冷却，有效减少主轴热变位，确保加工精度

高性能旋转工作台

B 轴规格尺寸	1,250 x 1,150 mm
工作台最大载重	4,000 kg
B 轴旋转角度	360°
B 轴定位精度	0.001°
B 轴转速	5 rpm

旋转工作台以高刚性底座全行程支撑，避免工作台悬垂问题以及维持长时间使用之精度 轴承以液静压设计并搭配高精度高解析度旋转光学尺，具备高刚性、抗震性佳、低磨损，使用年限长等优点
 选配自动交换工作台 (APC) 系统，工作台改采四组油压缸强化夹持，确保工作台之加工精度与稳定性

B 轴定位采用强力油压刹车系统，不仅可提供任意分度之精密夹持定位。且因搭配正角度定位销的设计，使得 90° 正向定位具备更高之稳定性

Top

高可靠度换刀系统 标准 40T 换刀系统，另可选用 60T 刀库 最大刀具荷重 25 kg，最大刀库荷重 600 kg，符合各种搪铣加工之刀具使用需求

Top

高效率排屑系统

MB 系列

X/Y/Z 轴行程	行程	500 / 1,120 / 900 mm
	W 轴行程	500 mm
工作台尺寸	工作台	1,250 x 1,150 mm
	工作台最大载重	4,000 kg
搪孔轴直径	主轴	Ø 110 mm
	主轴马达 (连续 / 30 分)	22 / 26 kW (30 / 35 HP)
快速进给率 X/Y/Z 轴	快速进给率 W 轴	6 m / min.
	快速进给率 B 轴	5 rpm
刀库容量	切削进给速率	6 m / min.
	刀库	40 T
定位精度 (JIS B 6338)	最大刀具直径 / 邻刀空	Ø 125 mm / Ø 250 mm
	最大刀具长度	400 mm
一般规格需求	最大刀具重量	25 kg
	定位精度 (VDI 3441)	P 0.02 mm / 全长
一般规格需求	重现精度 (JIS B 6338)	± 0.03 mm
	重现精度 (VDI 3441)	P 0.008 mm
一般规格需求	60 kVA	
	气压需求	5 kg / cm ²
一般规格需求	油压箱容量 (油压泵)	200 liter (3 HP)
	润滑油箱容量	8 liter

切削液容量 (切削液泵) 330 liter (1 HP)

机器净重 30,000 kg

经精密模拟计算之排屑系统，切屑可因自重而落入底座之螺旋式卷屑器，并经螺旋式卷屑器迅速排入侧置水箱及除屑机，因此切屑及热能不易累积，可确保长时间加工之精度。床鞍与底座结合面装置两组辅助排屑器，可协助残存于底座上方之切屑迅速排入螺旋式卷屑器，减少人员清洁作业之时间。

本公司保留因技术需求，随时更改内容及文字之权利。