

加工铝合金轮毂的立式数控车床

LAW-V24 (R)



LAW-V24 (R)

最先进的铝合金轮毂加工机床，适于加工大型24.5英寸轮毂

能够加工15到24.5英寸铝合金轮毂



高刚性/高精度

- 大型箱体底座和稳定的箱体立柱高刚性结构
- 床身经热平衡设计，滚珠丝杠采用预拉伸结构

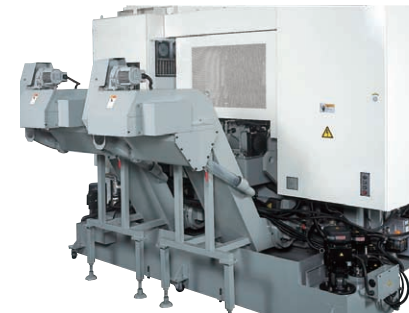
装夹稳定，装卸便捷

- 由工件自重可使工件紧贴卡盘装夹面使之装夹稳定。
- 搬运装置将工件置于卡盘上即可，无须等待夹紧即可退回。



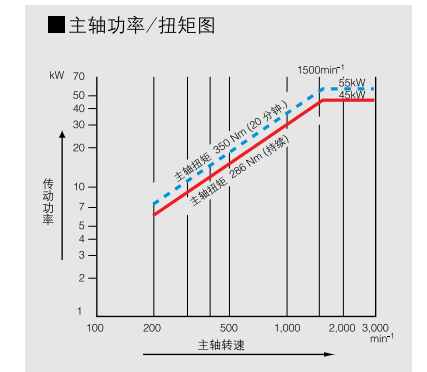
完全的切屑处理

- 切屑流动式底座结构不会留下任何切屑
- 超大容量冷却液系统
 - 冷却液箱容量: 800ℓ
 - 冷却液泵: 0.75 kW x 2
 - 清理卡盘和机床内部的冷却液泵: 2.2 kW x 2



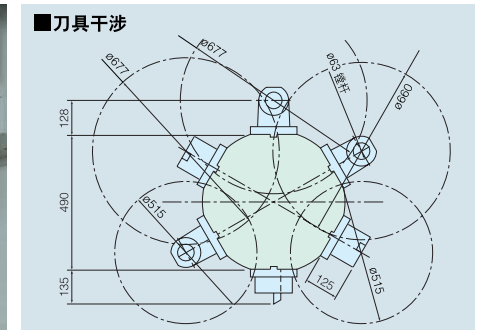
高速主轴、进给速度高

- 主轴转速
 - 3,000 min⁻¹ 内装式主轴
- 快进速度 X-Z: 24 m/min



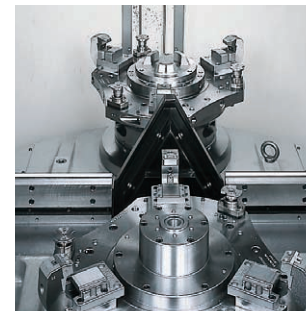
左/右V6型刀架

- 无刀具干涉的V6型刀架
- 大直径齿盘分度精度高，液压夹紧强劲、可靠

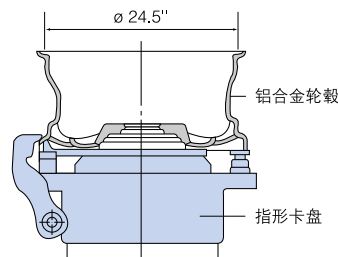


自动卡盘交换装置(ACC装置)【任选件】

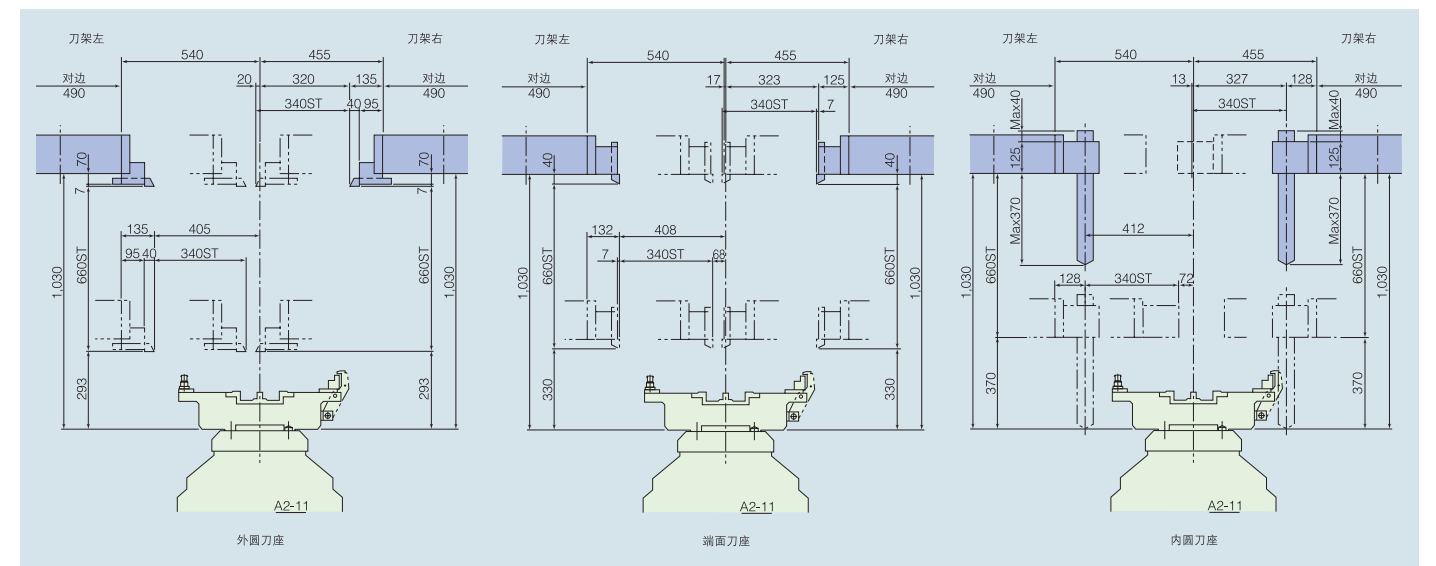
- 可适应24" x 10J轮毂，生产线的布局更加柔性化



- 内置油缸式前端驱动卡盘
- 由齿盘联轴器和拉钉固定到主轴上
- ACC时间
 - 6秒 (17")
 - 8.5秒 (20")



动作范围



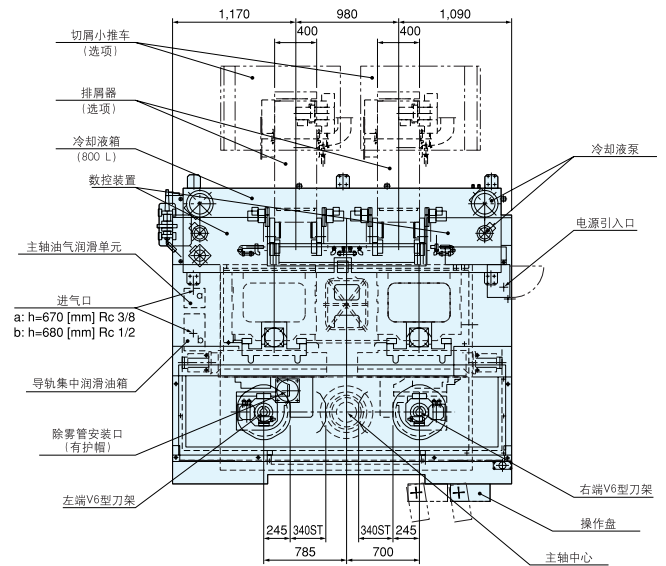
LAW-V24 (R)

■ 机床规格

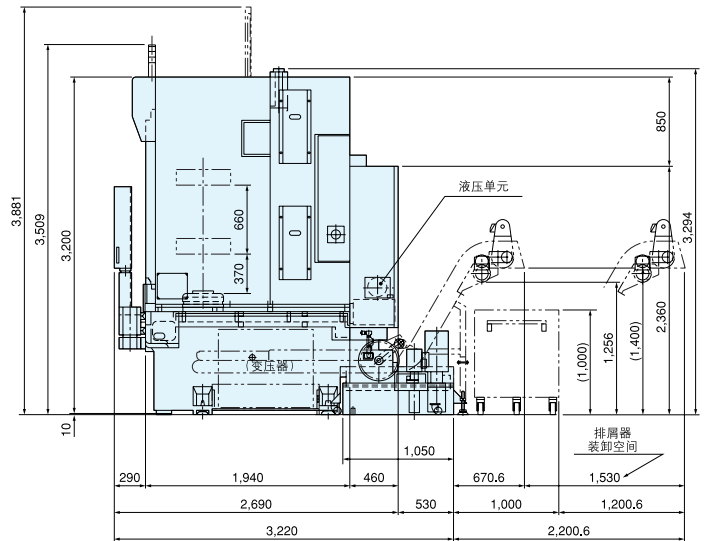
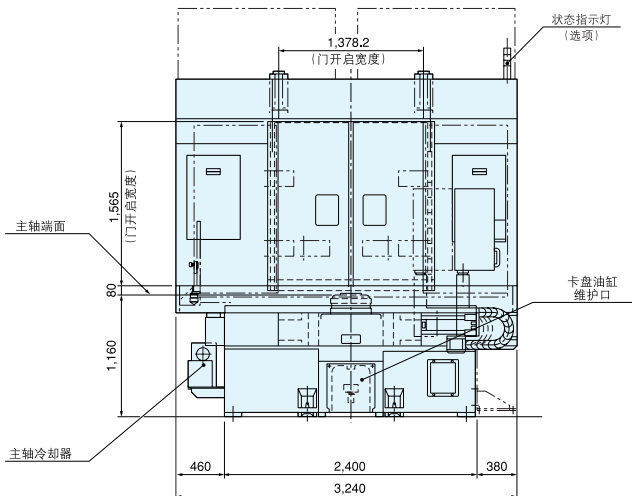
能力、容量	床身上回转直径	mm	ø800
	最大加工直径	mm	ø660
	最大加工长度	mm	660
行程	X轴行程*	mm	340
	Z轴行程*	mm	660
主轴	主轴转速	min ⁻¹	200~3,000
	主轴变速级数		无级 (1)
	轴端型式		JIS A2-11
	主轴通孔直径	mm	ø90
	主轴轴承内径	mm	ø150
刀架	刀架型式 (左+右)		V6+V6
	最大刀具把数 (左+右)	把	6+6
	车刀刀柄规格	mm	25 x 32
	镗杆直径	mm	ø63
快速进给速度	*	m/min	X、Z: 24
电机	主轴电机	kW	VAC内置 55/45(20分钟/连续)
	切削液电机	kW	0.75 x 2 (刀架) 2.2 x 2 (机床内部、卡盘清理)
机床尺寸	机床高度	mm	3,881
	占地面积	mm x mm	3,240 x 3,220
	机床重量	kg	13,000
数控装置			OSP-P200L

* 左侧、右侧各规格

■ 安装图



■ 规格图



◆ 在使用机床前，请认真阅读操作说明书。

在使用本公司产品时，请预先阅读操作说明书内的“安全注意事项”以及产品本机上标记的有关安全注意事项。

本产品有可能属于日本政府的外汇和外国贸易管理法所规定的战略物质，在运往国外之前，请事前与大隈株式会社联系

思诚资源
www.sczy.com
高端制造服务商

深圳思诚资源科技有限公司
SHENZHEN SCZY TECHNOLOGY CO.,LTD.

电话/Tel: 0769-22186189

网址/Web: www.sczy.com

邮箱/E-mail: sales@sczy.com

地址/Adr: 广东省东莞市长安镇长青南路1号万科中心1906



微信公众平台