

BV-1900BG/2200BG

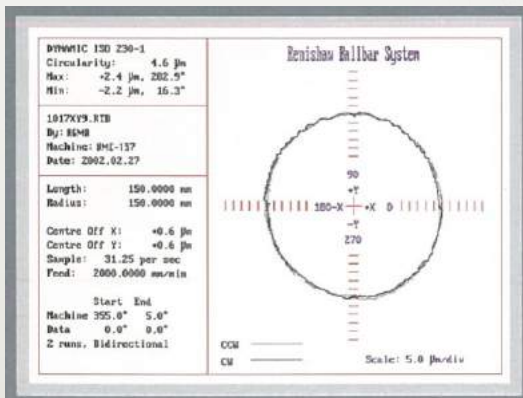
立式綜合加工中心機



- 高剛性
高剛性的機體結構，四軸全硬軌設計
- 高速化
高速化滾珠導桿直結傳動，裝配預拉設計
- 高精度
主軸採用精密級斜角滾珠軸承，高速高精密
- 高效率
刀臂式凸輪換刀機構，快速敏捷，快速位移速度: 12m/min
- 省空間
佔地空間小，使有效空間獲得最大運用

高剛性、高精度的結構設計

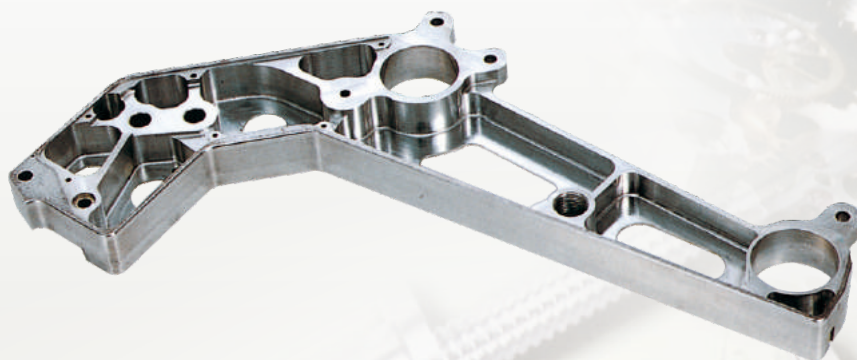
- 三軸軌道採用硬軌設計，具重切削及高剛性性能，能吸收大部份切削時所產生的切削反作用力，又保有不亞於線性滑軌的靈敏性。面對今日廣大顧客群多變的加工需求，針對一些較不易加工的材質做實際的加工測試，目的只為了能更符合各種層級客戶的需求心聲，希望創造供需雙贏的局面。
- 三軸軌道採用硬軌設計，頭部、機身、鞍座、底座、工作台及立柱均使用高級米漢那鑄鐵，並經應力消除處理，機械精度穩定、剛性佳。



VB-1900BG 移動量/ X/Y/Z 1,900/1000/800mm
換刀機構/刀臂式32支刀(BT-50)
齒輪傳動/6,000 RPM
皮帶傳動/ 8,000/10,000 RPM



高剛性、高精度的結構設計



BV-2200BG 移動量/ X/Y/Z 2,200/1000/800mm
換刀機構/刀臂式32支刀(BT-50)
齒輪傳動/ 6,000 RPM
皮帶傳動/ 8,000/10,000 RPM



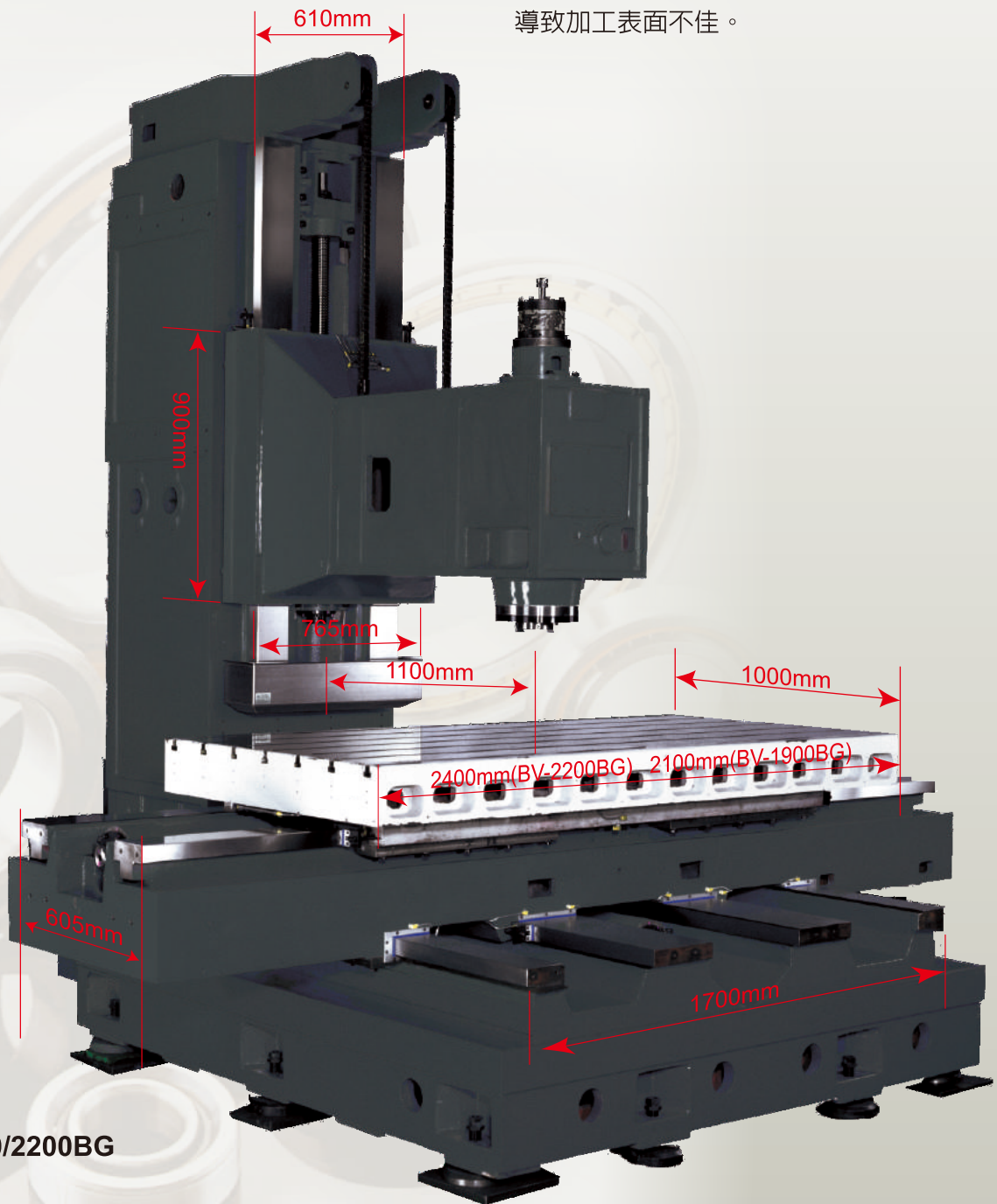
能提供大馬力適合重切削的主軸



■ 套筒式的主軸設計，提供 6,000 RPM 齒輪傳動式主軸，且短鼻端主軸軸承被軸套與頭部鑄件有效地支撐，故能大幅提昇主軸剛性，配合可選擇大馬力主軸馬達，可展現最大的金屬切削率，搭配主軸冷卻系統，可降低軸承的溫升及延長主軸的壽命。

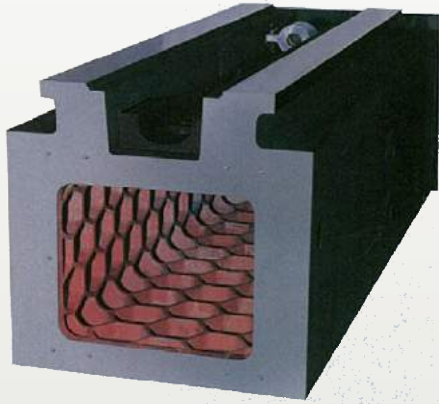


■ 套筒式的主軸設計，提供 8,000/10,000RPM 皮帶傳動式主軸，且短鼻端主軸軸承被軸套與頭部鑄件有效地支撐，故能大幅提昇主軸剛性，配合剛性絕佳的頭部，可吸收大部分震動於不致因刀具的震動導致加工表面不佳。



BV-1900/2200BG

蜂窩式立柱設計



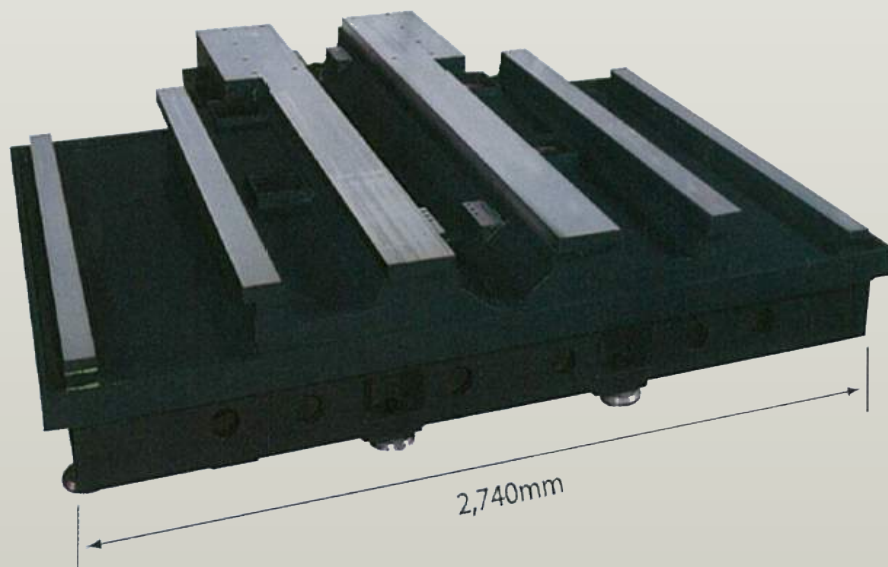
- BV-1900BG/2200BG之立柱採六角蜂窩式結構設計，加強立柱本身結構，減少機台在運轉及移動時所產生的變異。

齒輪頭頭部



- 二段變速齒輪設計，更能使主軸馬力順暢發揮，傳動齒輪皆使用日製鉻鋁合金鋼材質經硬化處理和精密研磨，主軸運轉安靜順暢。
- 主軸採浮動打刀設計，延長主軸軸承壽命。

優異的底座設計



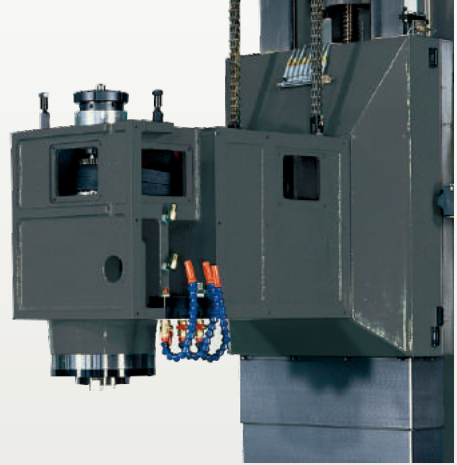
- BV-2200BG採用六軌一體式的底座結構設計，能有效支撐鞍座及工作台使工件在有效加工行程內皆能充分利用，同樣提供住後客戶使用時的穩定度。

雷射量測檢驗



- 針對機台三軸行程部份採用百分之百全檢，檢驗標準為 ISO 230-2，確保機台之精度與檢驗之公正性。

皮帶頭頭部



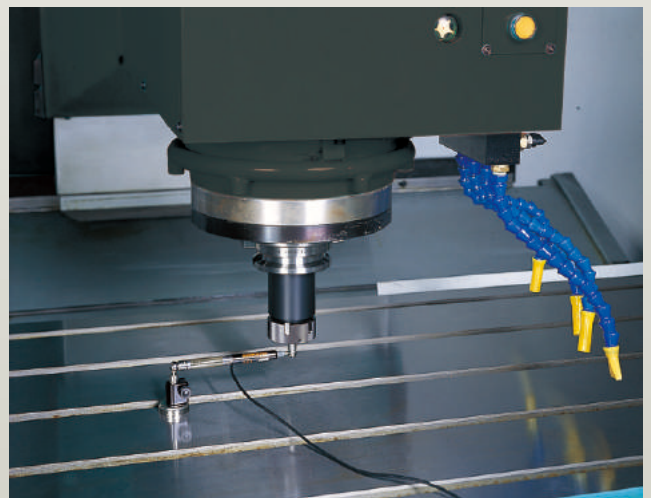
- 強壯的頭部設計，頭部與立柱軌道接觸面及立柱兩軌道間的距離為最佳的黃金比例，有效地展現機器剛性。

容積式配油器



- 採用容積式配油器，配合鋁合金油管，平均注油點，使遠端、近端注油點注油量均一，防止滑動面潤滑不均的現象

循圓測量檢驗



- 採用循圓測定儀，校正真圓度及機台幾何精度，藉此檢驗能確保機台之運動精度。

中央潤滑系統



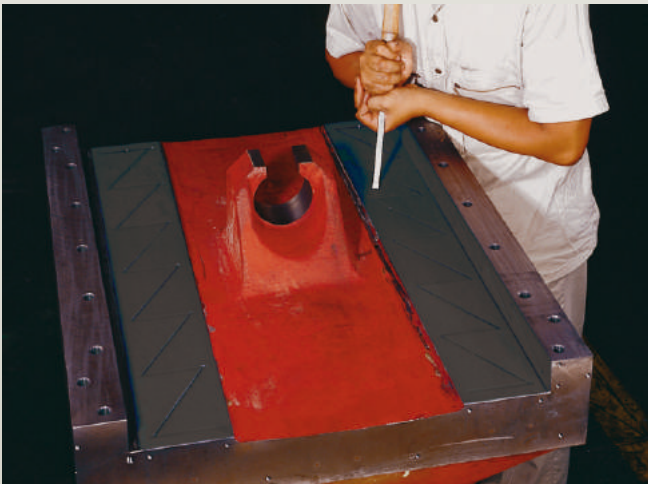
- 採中央潤滑系統脫壓式注油方式，配合PLC之程式控制注油時間，方便查看油表及的油添加，確保機台精度及壽命。

主軸冷卻機



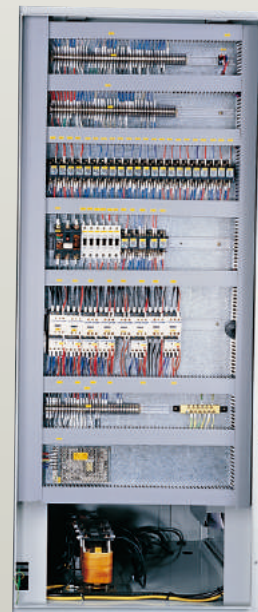
- 主軸高速運轉搭配主軸油溫控制系統，可有效的達到恆溫的效果，有效的控制主軸熱變位，確保主軸高速運轉的精度。

鏟花作業



- 日系鏟花技術配合獨特的*字型鏟花及Z字型油溝，讓滑動面產生均勻的油膜，消除快速移動時的漂浮現象及切削進給的起動黏滯現象。

井然有序的電氣箱



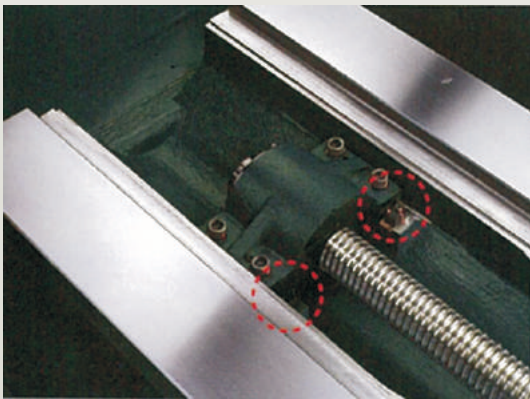
- 電氣箱內的強電盤走線整齊且設計符合安全規範。
各繼電器皆有清楚的序號標示，以模組化、系統化設計規劃，方便維修。

主軸中心出水 **OP**



- 主軸中心出水提供18Bar高壓冷卻效果，切消液由主軸中心通過，再由刀具刀尖噴出，可直接冷卻工件與刀刃，有效預防加工時刀具因熱能產生之磨耗及快速排屑，適合深孔加工的零件。

雙重止動設計



- 為防止馬達座及軸承座位移，三軸均採用雙重止動設計，確保機台精度。

X軸螺旋式排屑裝置



- 便於鐵屑清除及收集，常保機台工作面積之清潔。

操作面板



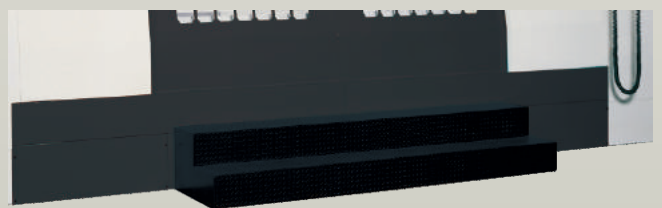
- 符合安全規範及可以旋轉操作面板，操作容易。分離式手輪設計，方便操作。

優良的三軸設計



- 三軸均採用C3級雙螺帽預壓之精密滾珠導螺桿，配合兩支撐座的預拉設計，能消除傳動背隙並預先補償溫升所造成之誤差，確保機器定位精度和重覆定位精度。

箱型階梯踏板 **OP**



- 可搭配箱型階梯使用，方便操作者上下工件及操作，符合當前以客為尊及注重操作者感受的人性化設計。

鏈條式鐵屑輸送機 **OP**



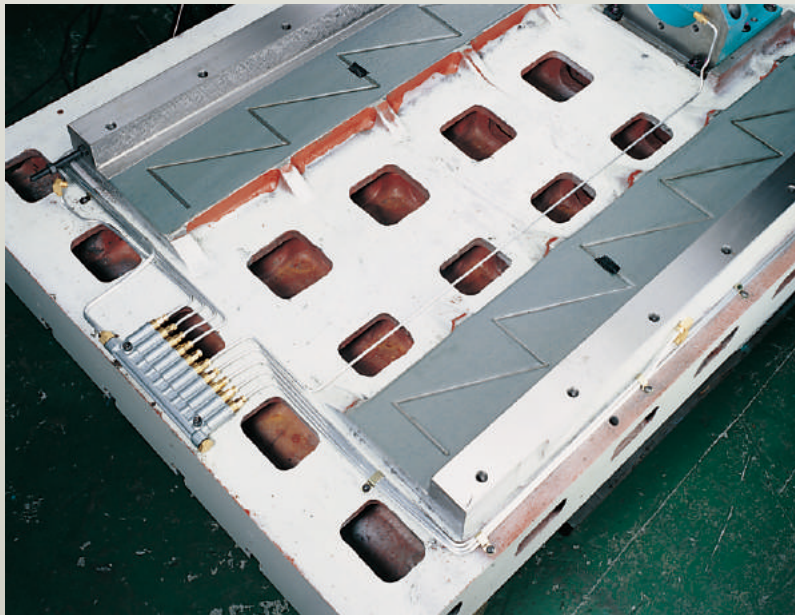
- 能快速移除加工所產生的鐵屑，常保機器清潔及各部份機件功能正常。

日光燈



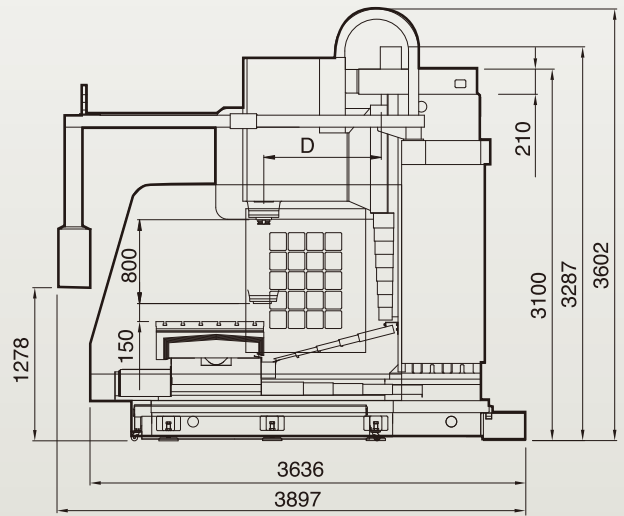
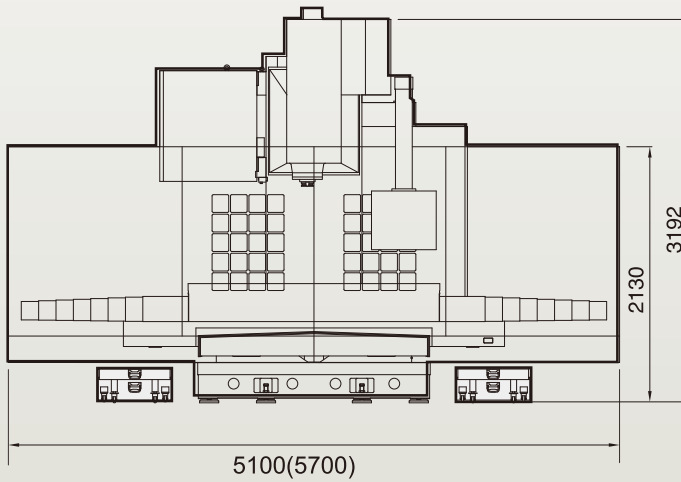
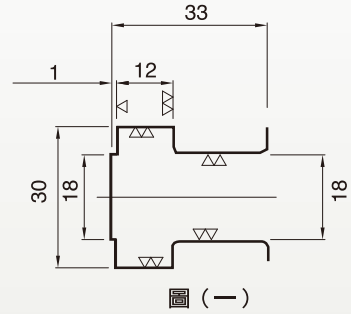
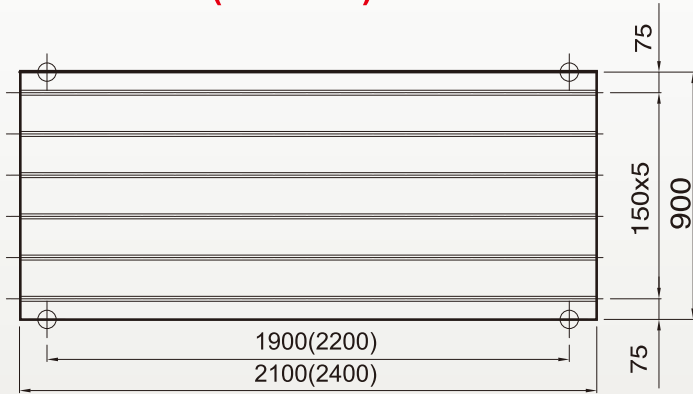
- 須配全密閉切削防護罩使用，安裝於護罩的左前方，提供明亮的照明設備，考慮操作者環境所提供的貼心設計。

強壯的箱型工作台設計

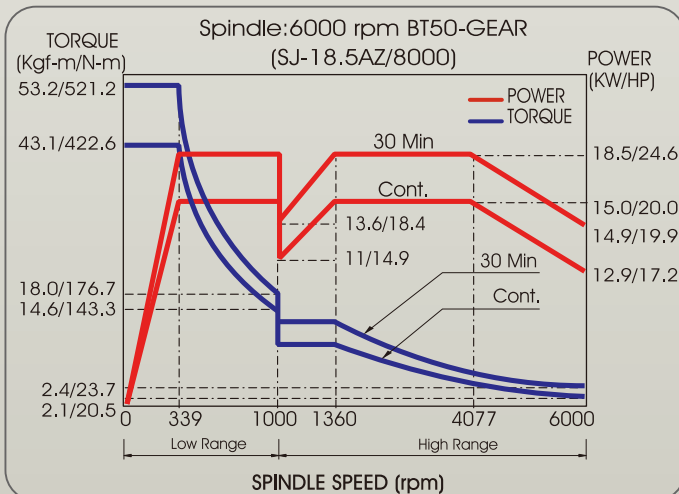


- 獨特的雙層箱型工作台設計，降低熱處理時所產生的變形，增加工作台的荷重能力，提昇對工件的選擇性。

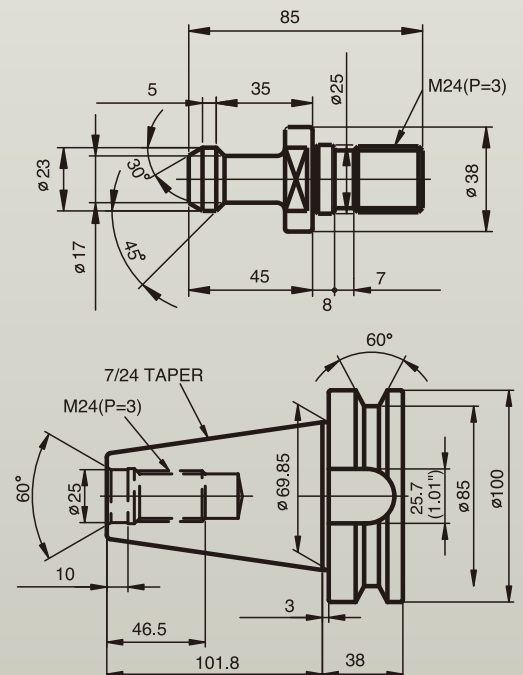
BV-1900BG(2200BG)



主軸扭力圖



刀具規格BT-50



機器規格

機型		BV-1900BG	BV-2200BG
三軸行程			
X軸行程	mm	1,900	2,200
Y軸行程	mm	1,000	1,000
Z軸行程	mm	800	800
主軸鼻端至工作台面	mm	150-950	150-950
主軸			
主軸轉速	rpm	G6,000	G6,000
自動刀具交換系統			
刀具數量	只	24	24
可用最大刀具直徑	mm	Ø125	Ø125
最大刀具長度	mm	300	300
最大刀具重量	kg	15	15
刀具交換方式		刀臂式	刀臂式
刀具規格		BT-50	BT-50
馬達			
主軸馬達	kw	18.5/22	18.5/22
X/Y/Z軸馬達	kw	4.5	4.5
工作台			
工作面積	mm	2,100x1,000	2,400x1,000
工作台最大荷重		3,000	4,000
T型槽(槽x寬x中心距)		18x6x150	18x7x150
快速位移			
X軸快速位移		12,000	12,000
Y軸快速位移		12,000	12,000
Z軸快速位移		10,000	10,000
切削進給速度		1-10,000	1-10,000
控制器			
三菱		M70V	M70V
其他項目			
機器重量		18,000	20,000
電源需求量		220V	220V
水箱容量		370L	370L
空壓源		6Bar	6Bar

■ 標準配備

1. 控制器 MITSUBISHI M70V
2. 換刀裝置
3. 刀臂式24T
4. 主軸吹氣
5. 主軸冷卻
6. 切削液單元
7. 三色操作指示燈
8. 石英工作燈(1盞)
9. 中央自動潤滑系統
10. 電器箱及熱交換器
11. 工具箱及基礎調整塊
12. 外型護罩-半罩式
13. 自動斷電
14. RS-232C傳輸介面
15. 手動/程式切削吹氣
16. 手動鬆刀
17. 剛性攻牙
18. X軸螺旋排屑裝置
19. 機械電器說明書

■ 選擇性配備

1. FANUC 0iMD/31iMB
2. 刀臂式自動換刀裝置32支刀
3. 皮帶8,000/10,000RPM
4. 鏈板式鐵屑輸送機含集屑車
5. 雙螺旋排屑裝置(適用全罩)
6. 油路刀把裝置
7. 三軸光學尺裝置
8. 全罩鈹金
9. 中心出水(A型) 18Bar
10. 刀長量測裝置
11. 電氣箱冷氣機裝置
12. 第四軸介面
13. 電腦數控分度盤
14. 變壓器

經銷商

製造商

LITZ 麗馳科技



台灣麗馳科技股份有限公司
台中市大甲區幼獅工業區幼九路18號
TEL:+886-4-26815711 分機:233
FAX:+886-4-26815108
E-mail:sales@litzhitech.com
http://www.litzhitech.com



麗馳精密機械(嘉興)有限公司
浙江省嘉興市和風路1398號
TEL:+86-573-82222735
FAX:+86-573-82222739
E-mail:sales.jl@litzhitech.com
http://www.litzchina.cn

» 歡迎光臨麗馳網站，獲取更多資訊