



製造商

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

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

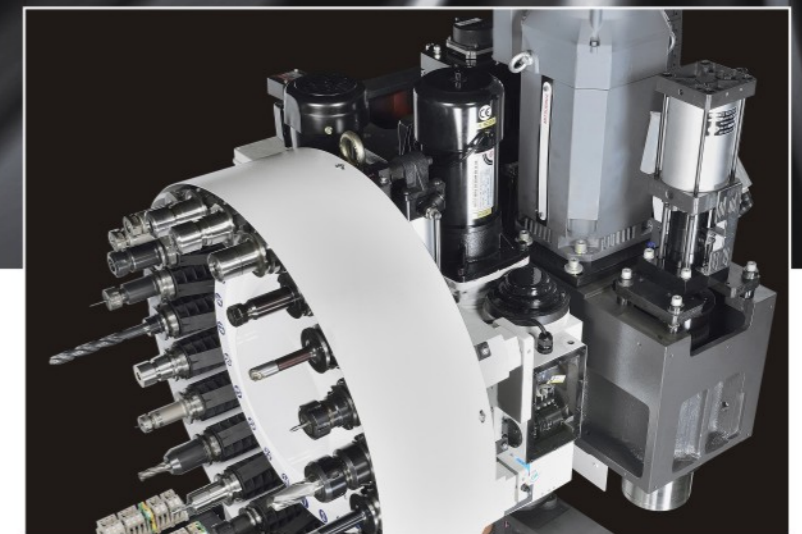
經銷商



2016.A1版

VERTICAL MACHINING CENTER

DV



DV系列-直結式
立式綜合加工中心機



熱情領導 · 創新科技

台灣麗馳科技股份有限公司

麗馳精密機械(嘉興)有限公司

頁數

1	封面
2-3	項目/內容
	新一代加工中心
4-5	新一代加工中心
6	傳動系統
7	結構
8	線性滑軌
9	油水分離、主軸頭水冷
10	主軸單元 18000RPM
11	主軸規格與性能
12	直結主軸
13	刀具交換系統-ATC
	排屑系統
14	高效率的排屑機構
	控制系統
15	控制器
16-17	滿足客戶要求
	作業性
18-19	人性化、接近性、維護性
20	方便性
21	切削液系統
22-23	高性能配置
24	安全性
	機器精度
25	機上量測配配備
26	先進檢驗設備及技術
27	加工性能
	生管與車間
28	生產管理與網路服務
29	車間環境與佔地面積
	裝備規格一覽表
30-31	機器外觀尺寸
32	機器規格表
33	裝備一覽表
	營服體系
34-36	生產、銷售、服務

生產基地

台灣麗馳生產基地



台灣麗馳生產基地



嘉興麗馳生產基地



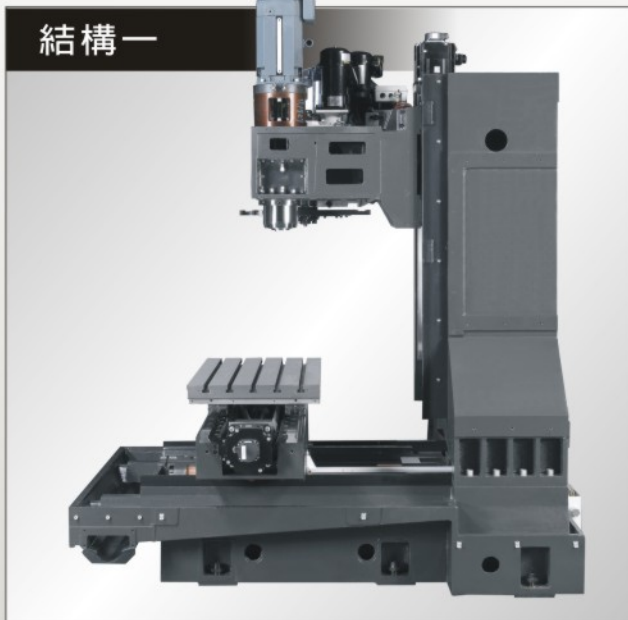
嘉興麗馳生產基地



ATC交換系統



結構一



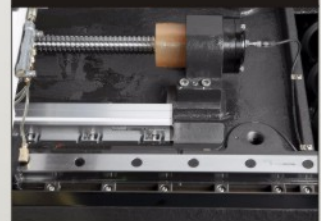
主軸系統



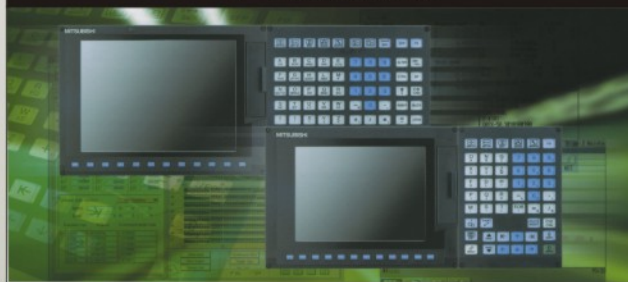
量測系統



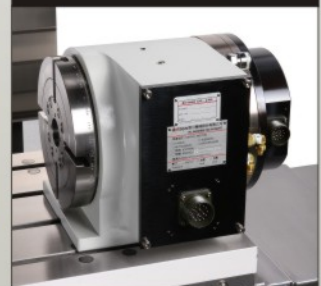
三軸光學尺



控制器系統



第四軸



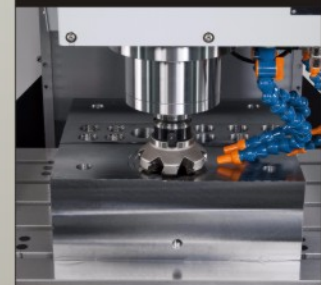
維修保養



結構二



加工應用



傳動系統



排屑系統



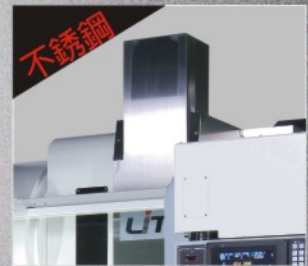
新穎的外觀

NEW LITZ STYLE

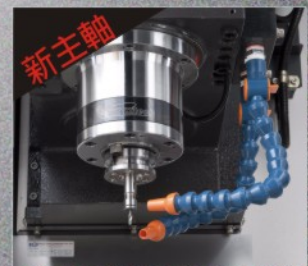
新型的麗馳機床，有新穎的現代感與具歐風的風格，外觀簡潔，使用直線和直角的设计，不論從任何角度看都具價值感。



直角型的歐風設計
美背式的設計



不銹鋼頭罩 OP，不銹鋼門嵌



新的主軸設計



新穎的水箱單元
新的風槍



新的銘牌設計
更展現出機床的質感



美背式的設計

加上不銹鋼的搭配
以精緻的外表
表現出強大的性能

DV系列-5



因為專注 所以專業

麗馳對銷售極佳的DV系列，在機床結構設計進行了更進一步的改良，將加工中心可信性提高到極限。



VERTICAL MACHINING CENTERS
LITZ HEISEL CORP.



伸縮護蓋及其四周積屑過多，會影響機器壽命，請定期清理。

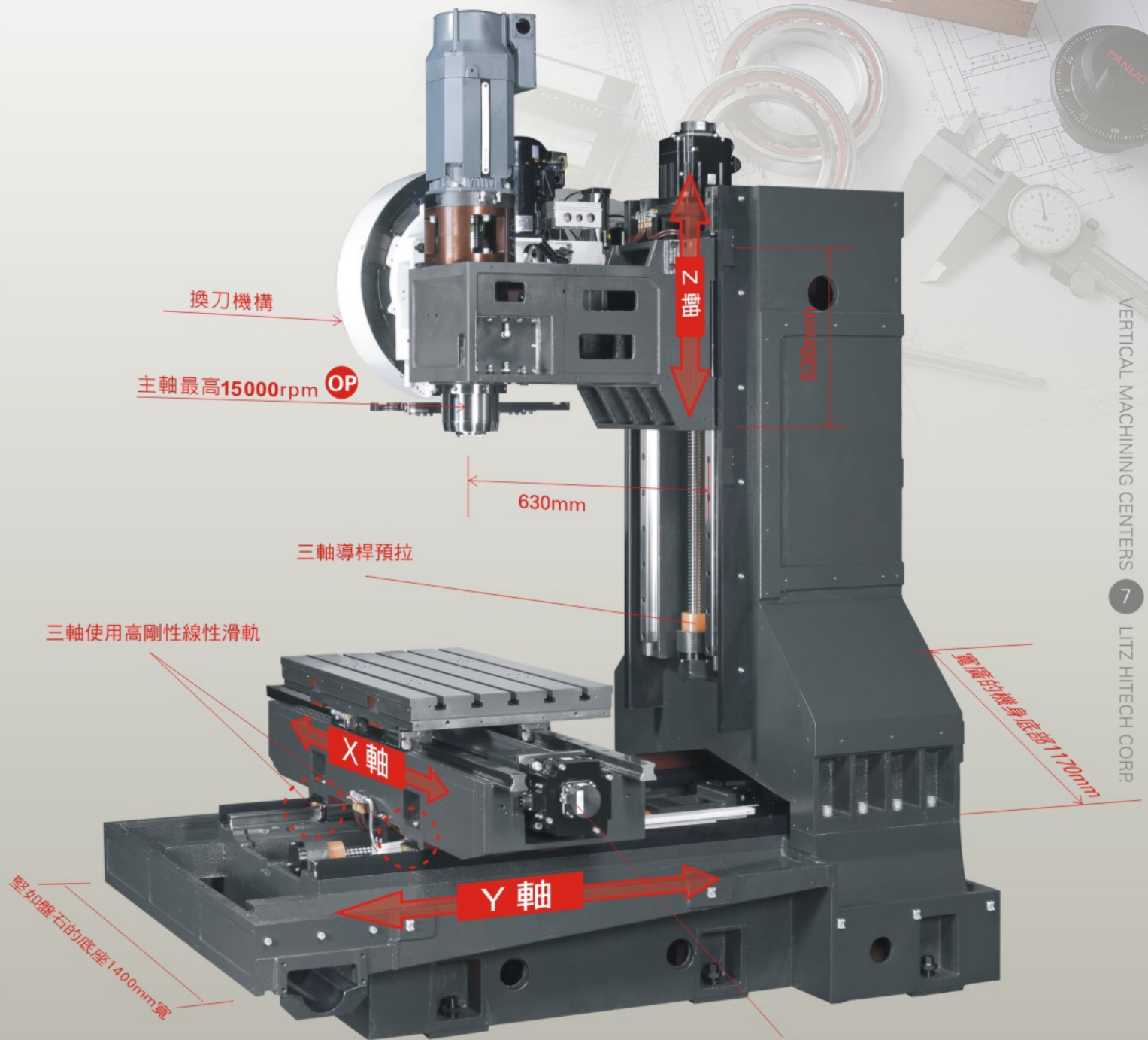
高性能傳動系統

DV系列-6

- 三軸採用線性滑軌，具有高剛性、低噪音、低磨擦特性，可做快速位移及獲得最佳循圓精度。

高剛性、高精度的結構設計

DV系列-7

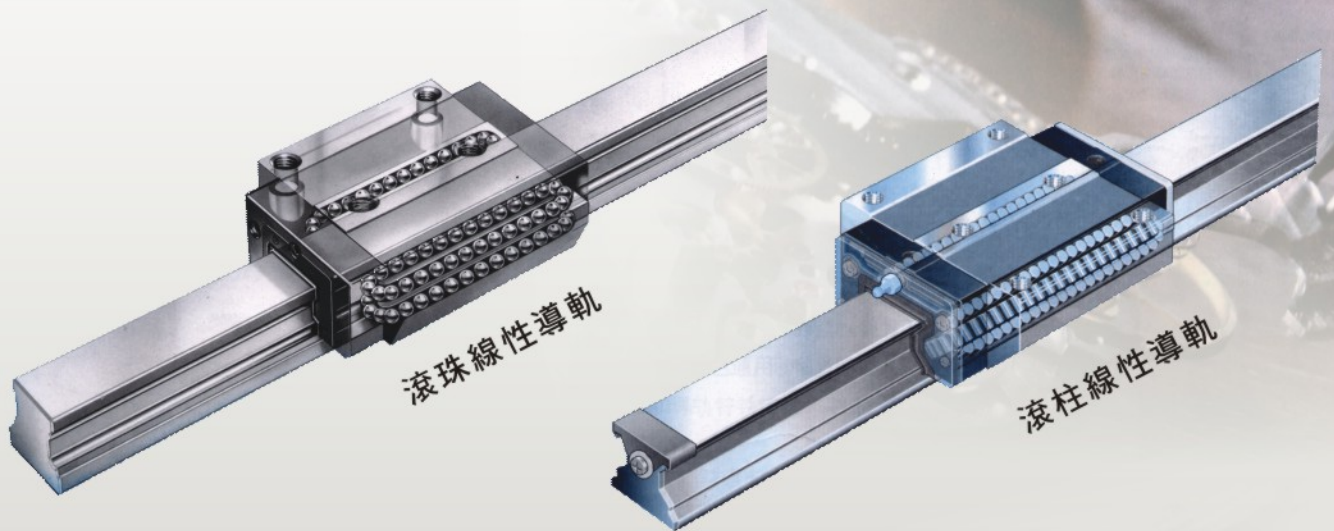


VERTICAL MACHINING CENTERS 7 LITZ HI TECH CORP.

- 主結構鑄件採用高品質的米漢納鑄鐵，組織穩定，永久確保品質。
- 鑄件經由有限元素分析法電腦計算分析，合理的結構強度及加強肋的搭配，提供機械之高剛性。
- 三軸採用線軌支撐，可支撐重負荷，快速移動，確保定位精準。

三軸馬達直結傳動

- 底座寬實，立柱為箱型結構體，鞍座加寬加長，重荷全支撐設計，結構堅實，可確保加工時之重負荷能力。
- 主軸頭內以肋骨強化結構，主軸頭與立柱接觸長度比率適當，提供主軸之穩固支撐。



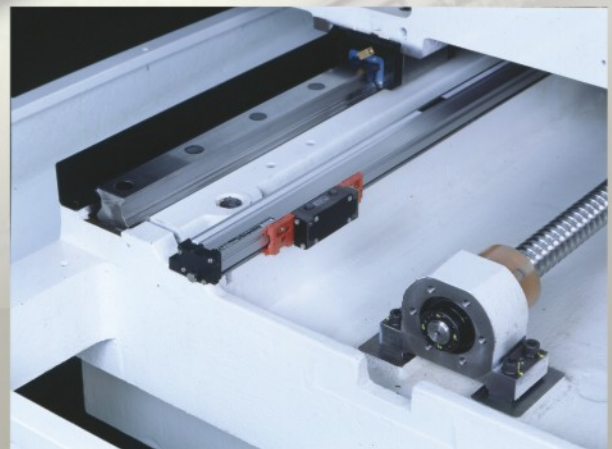
- 線性導軌零間隙，圓弧切削，斜面切削，表面紋路較均勻。
- 適用高速運轉，且大幅降低機台所需驅動馬力。
- 線性導軌，以滾動代替滑動，磨擦損失小，反應靈敏，定位精度高。
- 可同時承受上下左右方向的負荷，且在負荷下，軌道接觸面仍以多點接觸，切削剛性不會降低。
- 組裝容易具互換性，且潤滑構造簡單。
- 線性導軌的磨耗量非常微小，使用的壽命長。

防撞裝置

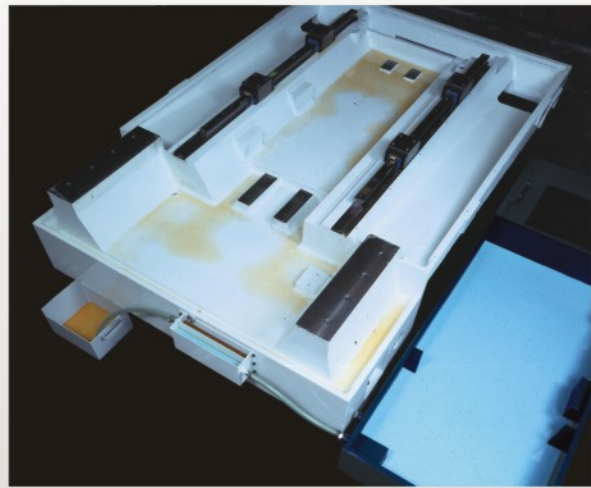
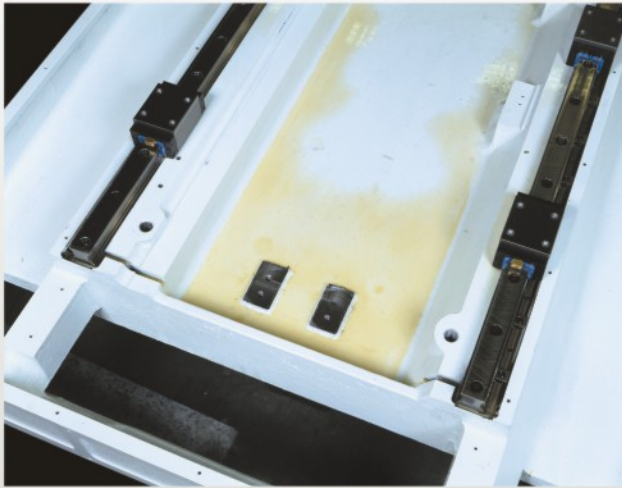


- 當機器發生異常或工作人員操作誤失時，機器配有防撞擊裝置，可吸收撞擊產生的振動，使撞擊的損害減至最低，確保原有的精度。

高精度光學尺裝置 OP

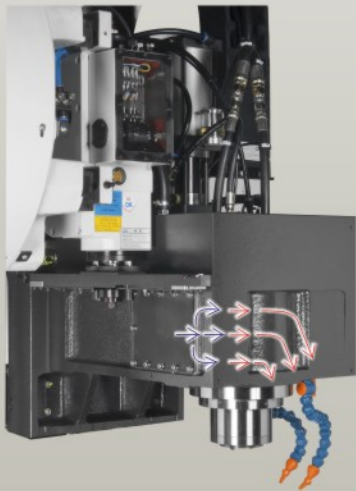


- X/Y/Z軸可加裝光學尺系統，可檢知機台因快速位移，產生熱變位，並將熱變位的值回饋給控制器後作補償，適合高精密的零件加工使用。
- 光學尺系統配有氣體保護裝置，避免光學尺受粉塵及油氣的污染，確保光學尺的精度，並延長其使用壽命。

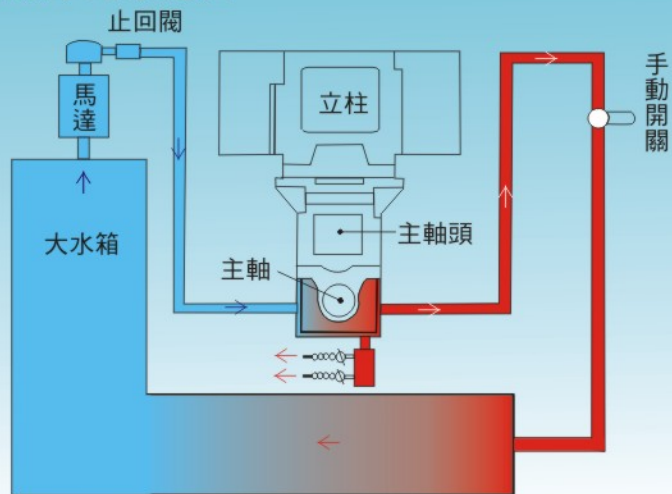


■ 本機採用油水分離設計，可有效使潤滑油與切削液分離，防止切削液因混合而劣化，影響加工品質。

主軸頭與主軸水冷系統 - 徹底解決Z軸熱變位問題

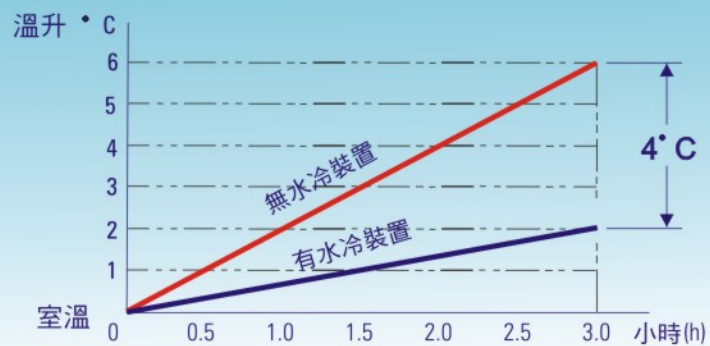


主軸頭水冷示意圖



- 獨特且經濟的主軸頭冷卻系統設計，能將主軸高速運轉產生的熱源帶走，避免主軸頭產生熱變位的問題。
- 本系統不需額外增加幫浦、過濾器或液壓油，就可達到極佳之冷卻效果。
- 降低主軸因高速運轉產生熱能，確保主軸精度，延長主軸使用壽命。
- 在乾式切削狀況下，本系統亦有迴路設計，仍可保有冷卻效益。

主軸頭水冷效益圖



高速高精度主軸單元

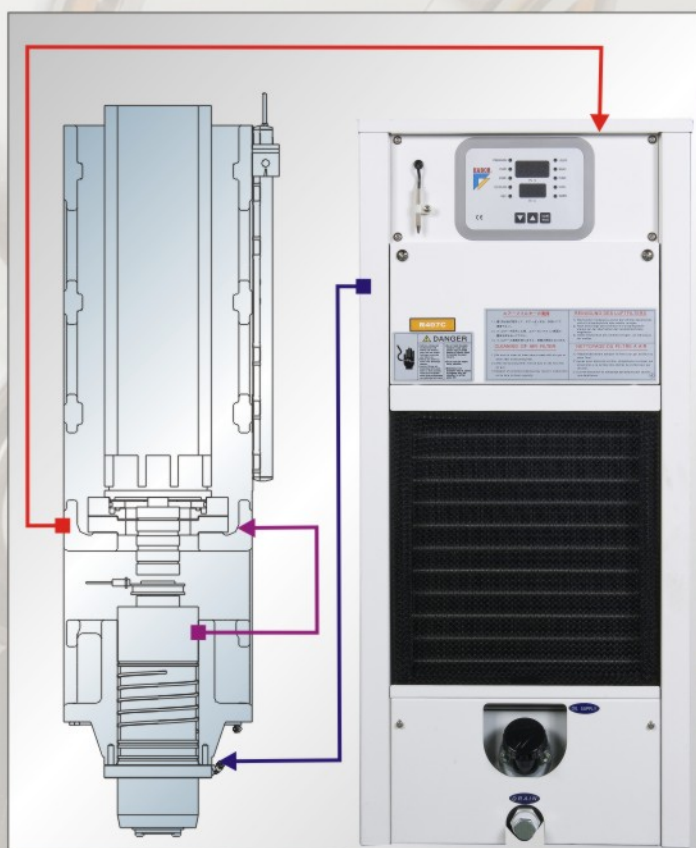
主軸單元



直結式主軸

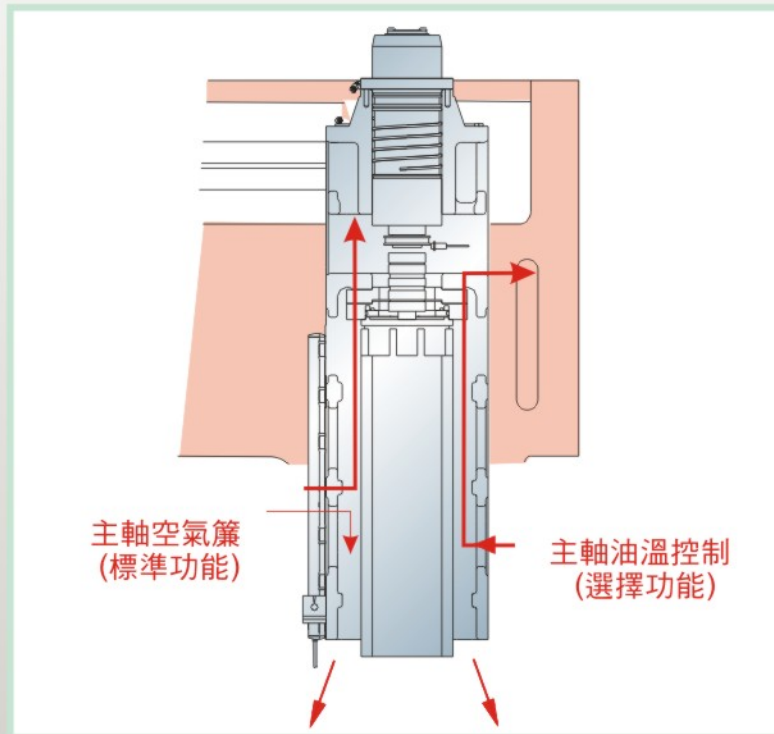
- 直結式主軸，轉速15000RPM，為高轉速高剛性的主軸單元，搭配高剛性的機體結構，能滿足模具及精密零件的高速高精度加工需求。
- 主軸採用NBT-40刀桿兩面接觸提高刀具剛性，拉刀採用機械式自鎖裝置，拉刀力達9KN以上，在高轉速下，振動低，拉力不會衰減，提高工件表面光滑度。
- 主軸採油冷卻循環溫控系統，可有效的將主軸運轉產生的熱能帶走，主軸保持於常溫運轉，提供高速切削時精度之穩定性確保主軸使用壽命。
- 主軸單元可選擇中心出水功能，壓力18BAR。

主軸油冷系統 OP



- 主軸高速運轉搭配主軸油溫控制系統，可有效的使主軸達到恆溫的效果，有效的控制主軸熱變位，確保主軸的高速高精度。

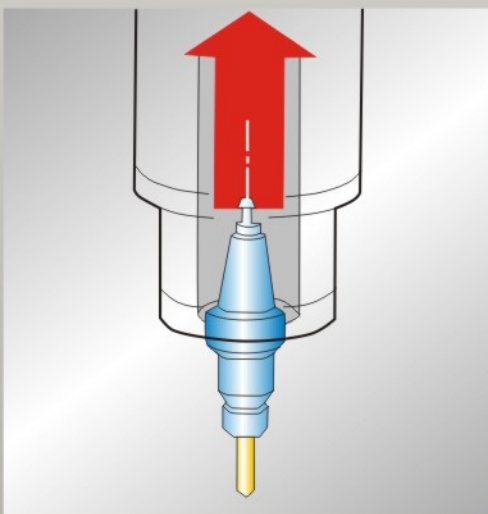
主軸氣幕防塵系統



BT-40主軸

- 主軸氣幕保護系統有效的控制主軸因高速運轉產生真空回吸粉塵，可確保主軸的精度，延長主軸使用的壽命。

主軸拉力



BT-40

- 主軸拉刀力

750kgf (7350N) (DV-600)

1000kgf (9800N) (DV-800/1000/1200/1400)

- 高拉力主軸，提供刀具夾持，高剛性，增強切削剛性。

IDD為最佳的阻隔熱源設計 IDD (Isolated Direct Drive System)

- 隔絕熱源的主軸直結設計，降低熱變位，提高主軸之精度與壽命。
- 馬達與主軸之間有隔熱聯軸器設計，整支主軸可選擇油溫冷卻控制，可獲得更高的精度控制。
- 馬達與主軸直結傳動，無皮帶或齒輪傳動之噪音、背隙、振動之問題。
- 馬達與主軸直結傳動，提升馬達效率，直接由馬達軸檢出轉速，可以獲得高品質的剛性攻牙。



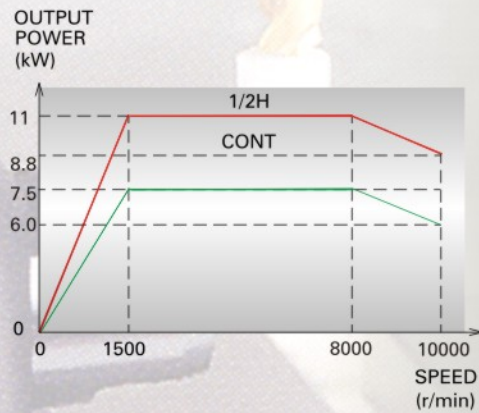
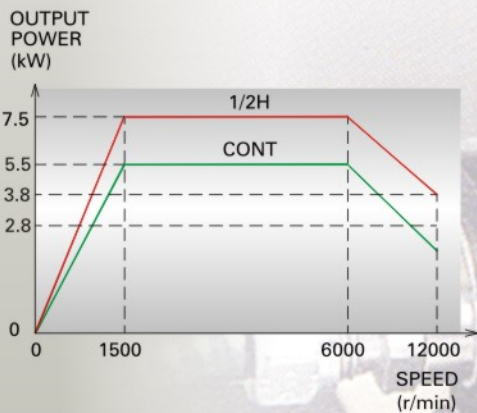
標準高速主軸的特性

機型：DV-600

主軸最高轉速：10000 / 12000 rpm

機型：DV-800/1000/1200A /1400A

主軸最高轉速：10000rpm



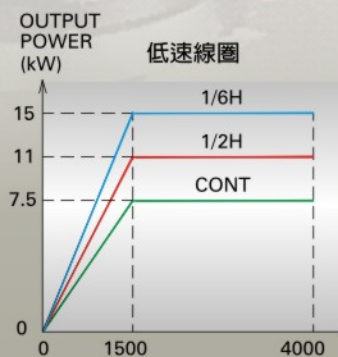
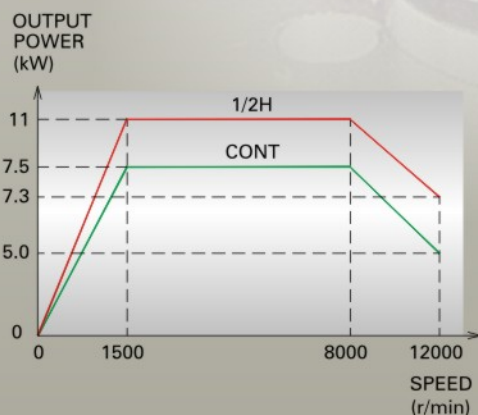
高速主軸與特性 OP

機型：DV-800/1000/1200A /1400A

主軸最高轉速：12000rpm

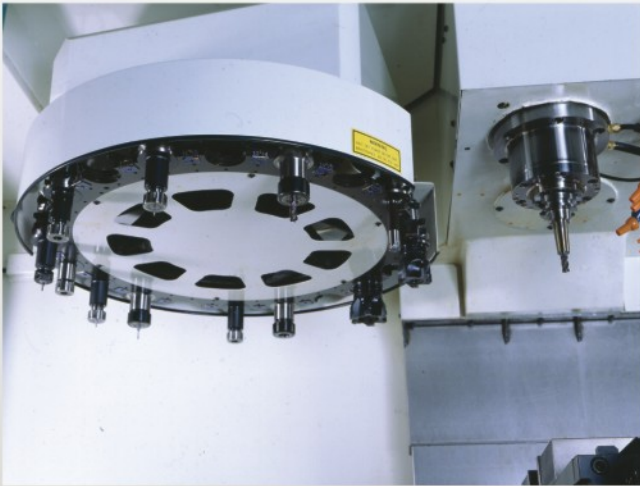
機型：DV-800/1000/1200A /1400A

主軸最高轉速：15000rpm



穩定可靠的 ATC

快速的凸輪換刀機構



- 刀庫選刀，採用凸輪傳動機構，提供快速、平穩、可靠的刀具交換動作。
- 藉由PLC軟體控制，快速的完成換刀動作，減少非切削時間。
- 換刀機構經過百萬次的測試、符合可靠性的要求。
- 刀庫的儲刀容量有20把刀，供多刀具零件加工使用。

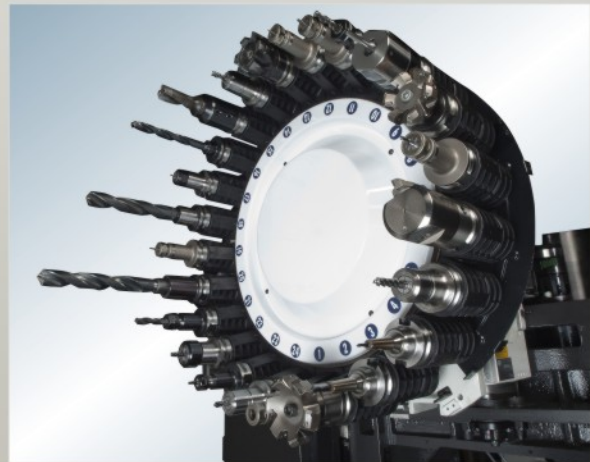
刀臂式換刀機構 OP



刀臂式換刀機構

- 快速、簡單、可靠及長壽命的刀具交換裝置，提供平穩及可靠的刀具交換動作。
- 獨特的刀具交換裝置設計，先進的凸輪式驅動機構，任意位置選刀能力，可由PLC軟體控制快速達成。

刀庫單元 OP



刀庫儲刀數量：24把刀

- 換刀機構經過百萬次運轉測試，符合可靠度要求。
- 快速換刀機構節省非切削時間，提昇生產效率。
- 凸輪驅動之刀庫能確保高精度旋轉，使用重型刀具時亦能平穩運轉。
- 刀庫儲刀數量有24把刀與32把刀兩種型式，供選擇使用。

高效率的排屑機構 — 解決立式加工切削排除問題

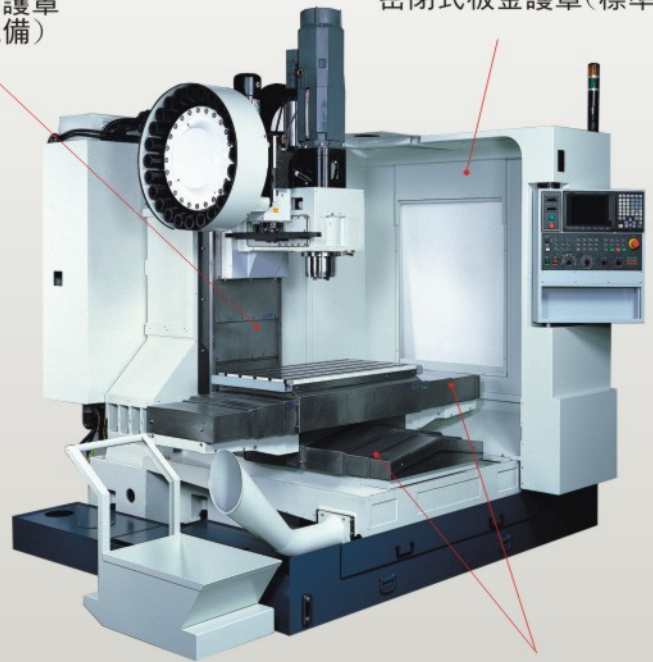
螺旋式排屑系統 (標準配備)

全護罩與防屑板金

- 加工區域全密式的板金設計，避免切削粉塵與油霧擴散到車間，影響空氣品質。
- 在排屑功能上，設計非常簡單且有效率的排屑機構，切屑被沖屑裝置的大量切削液帶至機械前面的螺旋排屑器上，再經由螺旋排屑器將此切屑排至機台左邊的蓄屑車上，使用者可方便且簡單的清理切屑。

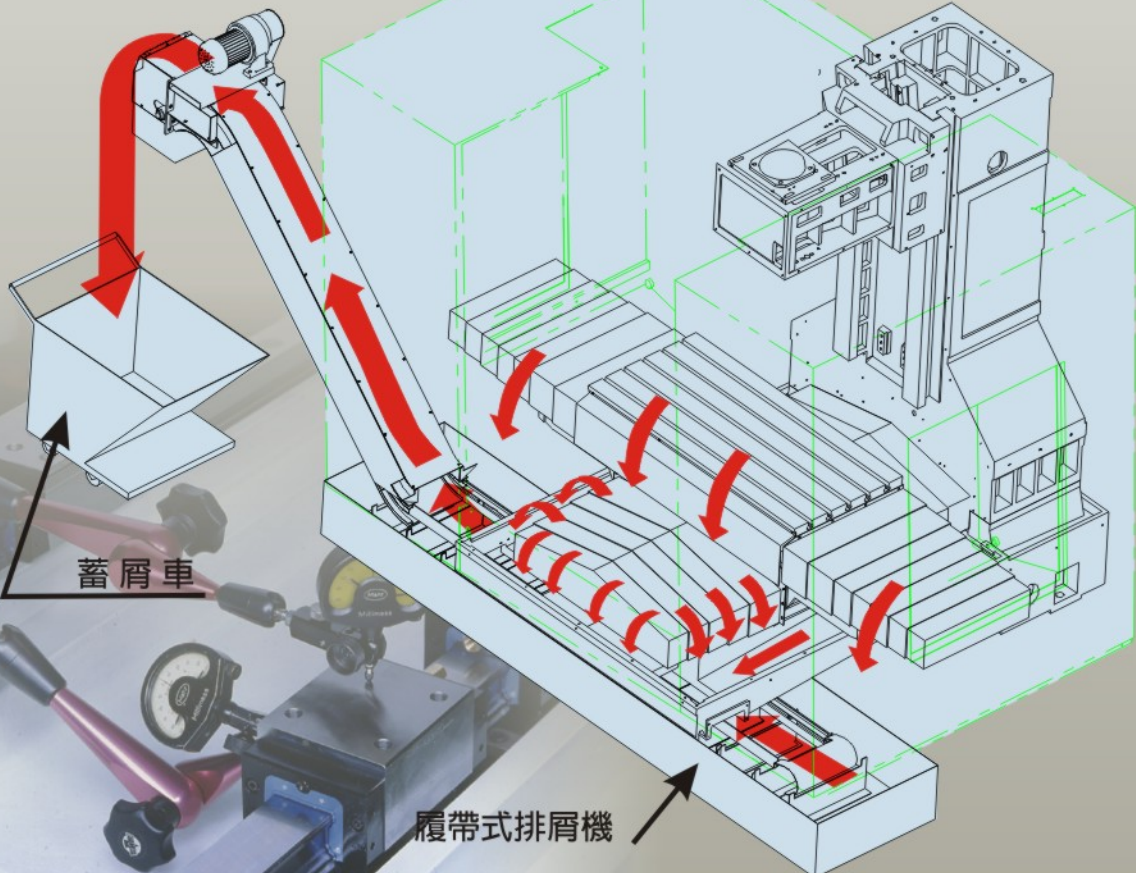
Z軸伸縮護罩
(標準配備)

密閉式板金護罩(標準配備)



XY軸伸縮護罩(標準配備)

履帶式排屑系統 (選擇配備)



日本FANUC控制器系列



可靠性、性能價格比卓越的奈米CNC
FANUC Series 0i-MD

特長

- 最大總軸數：8軸
-最大總軸數 7
-最大主軸數2
- 同時控制軸數：4軸
- A1輪廓控制II
- 奈米平滑 **已取得專利**
- 加加速度制御
- 傾斜面分度指令 **已取得專利**
- 雙重檢查安全
- USB介面 **New**
- 預讀200個單節

日本三菱控制器系列

三菱的高端控制器，實現更高生產率與舒適性



- 配備RISC - CPU高速光伺服網路。
- 完全耐米控制，確保高精度加工。
- 搭載複合加工所需的各種功能。
- 縮短加工準備時間，具有舒適的操作性。

DV系列-16

LITZ

DV 800

VERTICAL MACHINING CENTERS 16 LITZ HITECH CORP.

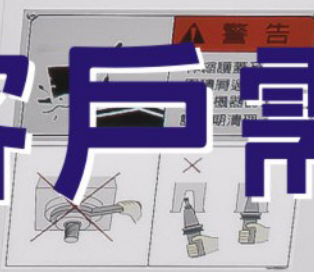
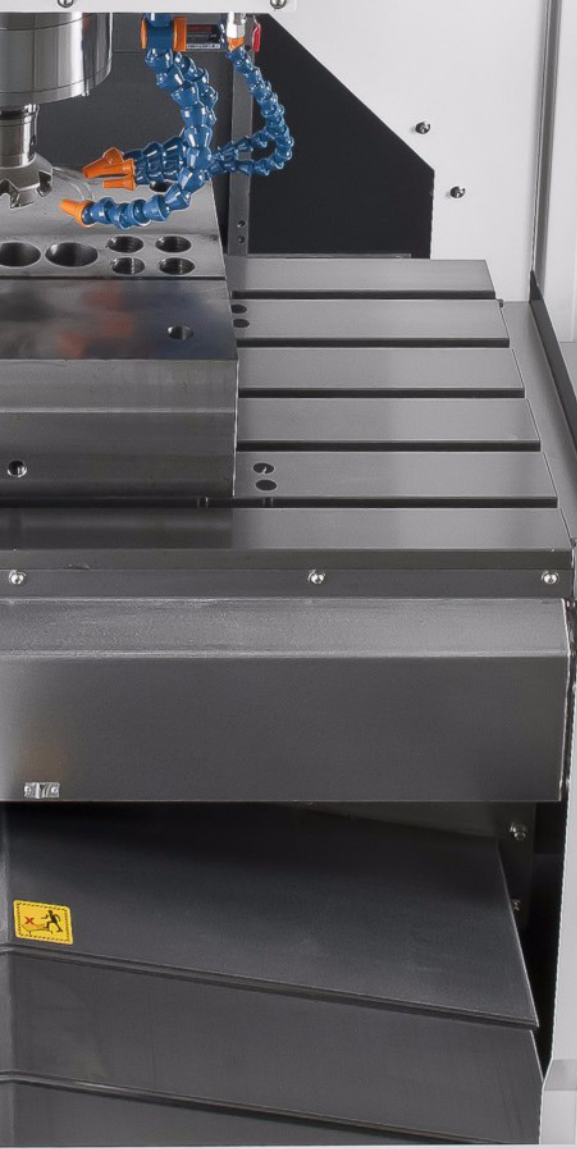
- 高效率
- 耐用性強
- 物超所值

完全滿足

DV系列-17

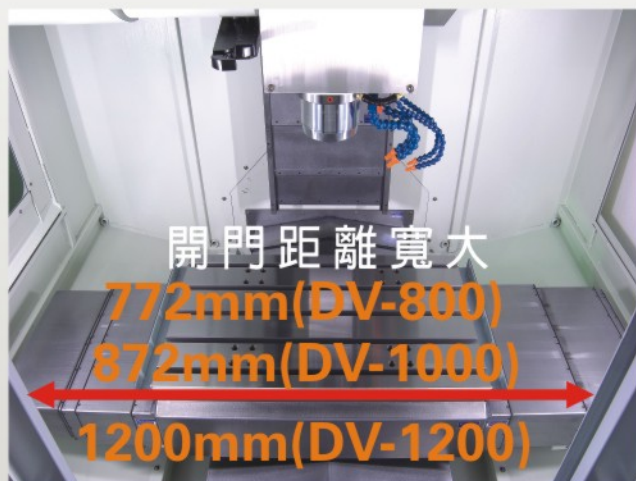


VERTICAL MACHINING CENTER



客戶需求

超寬廣的前門設計



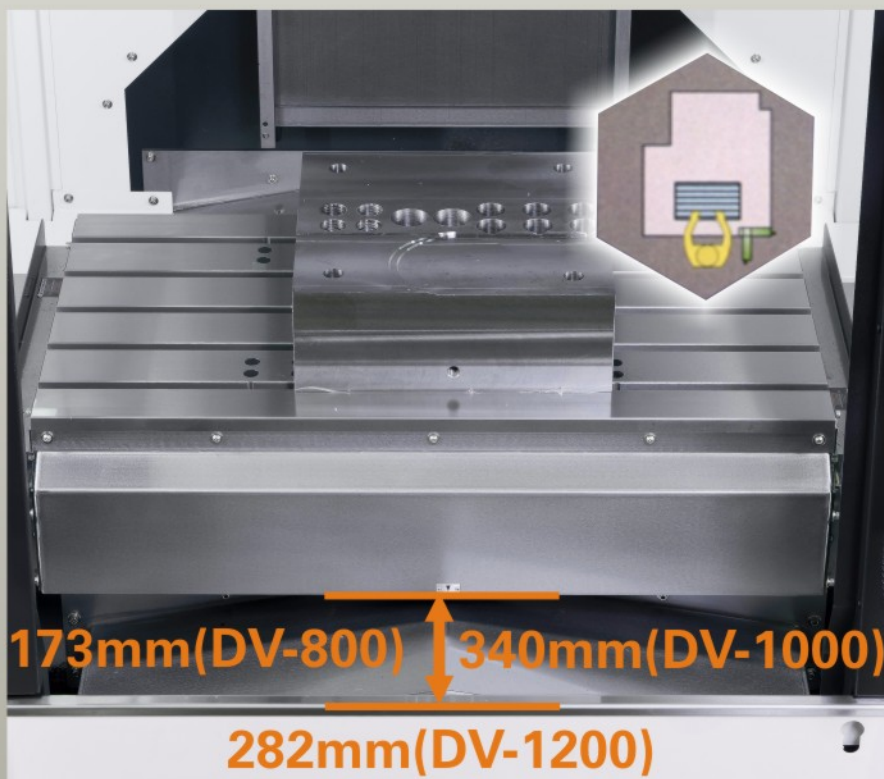
■ 超大的門寬設計，方便零件或夾治具裝卸機台。

超大的側窗設計



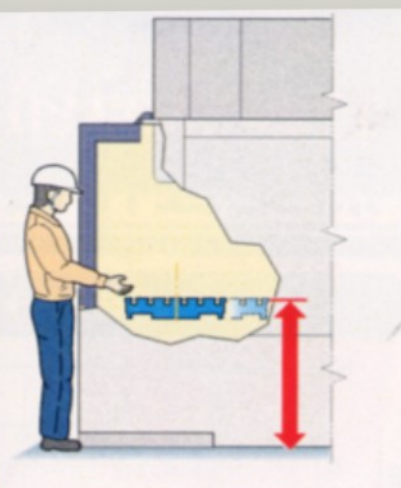
■ 機台兩側設計寬大的側窗，便於安裝或清潔作業。

工作台的可接近性



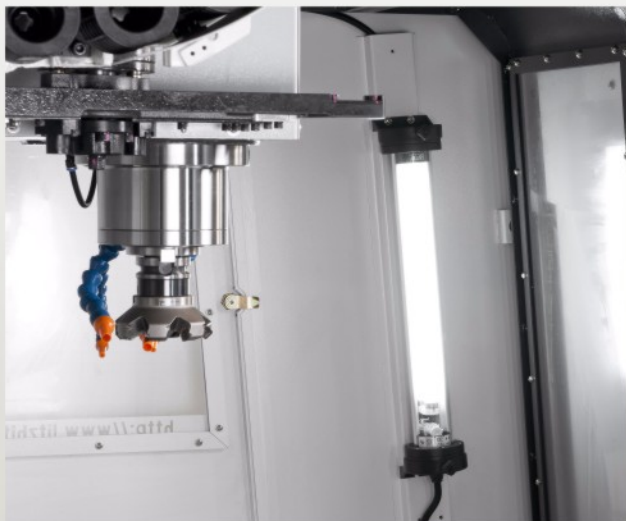
容易接近的工作台

- 工作台距操作員的距離小，便於機內作業。
- 縮短了從機器前面到工作台之間的距離。



- 符合人體工學的設計，便於工件裝卸於工作台上。

機內照明度



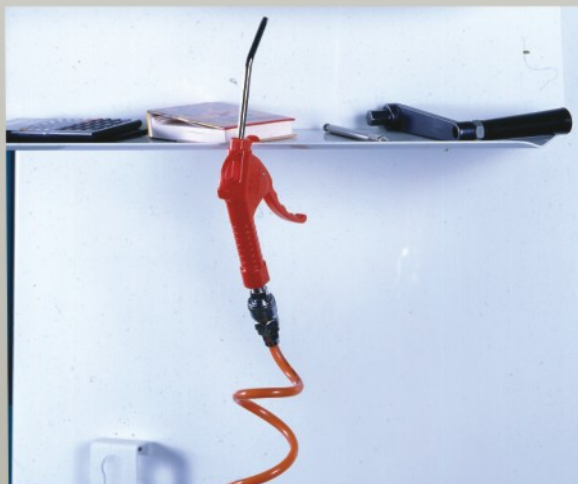
- 工作區與刀尖位置亮度高。
- 機內配備2個高亮度日光燈。

便利的儲存箱



- 在操作箱下方，設計便利的儲存箱，存放計算機，鑰匙，筆等文具皆非常方便。
- 儲存箱的前緣備有掛鉤，可鉤放空氣槍及虎鉗把手等工具。

便利的空氣槍



- 空壓系統配有管路至機台的右前方，並裝有快速接頭，供空壓管與空氣槍使用。
- 使用者利用空氣槍系統，清理夾治具或工件上的殘屑，快速又方便。

機台清洗水槍裝置



- 機台清洗水槍，非常便利及快速的將機台剩餘及黏附在機台上的切屑清除乾淨，維持機台的清潔與保養工作。

便利的文件夾與文具盒



- 在操作箱側邊，備有便利的文件夾及便條紙，使用者可將製令或重要的數據記於文件夾上。
- 文件夾背面備有文具盒，操作者可將文具、磁片或IC卡儲放於文具盒內，便於管理。

圓盤式油水分離機 **OP**



- 圓盤式油水分離機，加裝方便且不佔空間。圓盤式油水分離機，使水箱的浮油作有效的分離，以確保切削液的品質，並延長切削液的使用壽命，使加工品質獲得確保。

方便的維修門



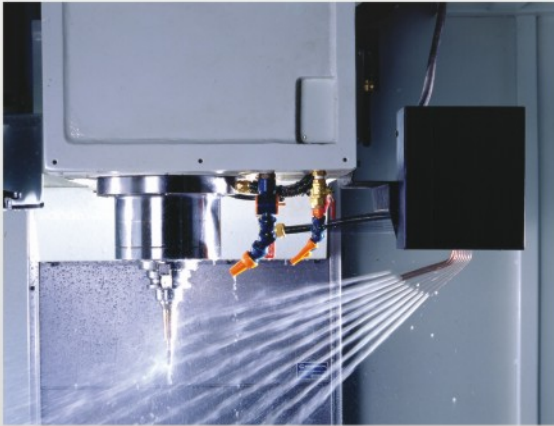
- 風壓系統與潤滑系統集中配置，維修保養方便。

刀具架與工具箱 **OP**



- 在機台側面或背面備有刀具架，供操作者暫時儲存刀具。
- 刀具架下方備有工具箱，供存放機台保養用具。

可程式噴嘴調整裝置 **OP**



- 可程式噴嘴調整裝置，可在加工程式指令中，鍵入指定M碼，加工中噴嘴會依刀具的長短，而自動調整角度。
- 更方便且準確的控制切削液，冷卻刀尖與工件接觸點，確實將加工產生的熱源帶走，提高加工品質。

深孔鉗止動塊與油路刀把 **OP**



- 深孔鉗止動塊與油路刀把裝置，適合深孔鉗零件加工。
- 可搭配各型出水的油路刀把，供各種冷卻需求使用。

主軸環狀噴水 **OP**



- 主軸環狀噴水具有 6 個噴嘴，分佈於主軸四週，使刀具、工件獲得最佳的冷卻效果，提升加工品質。

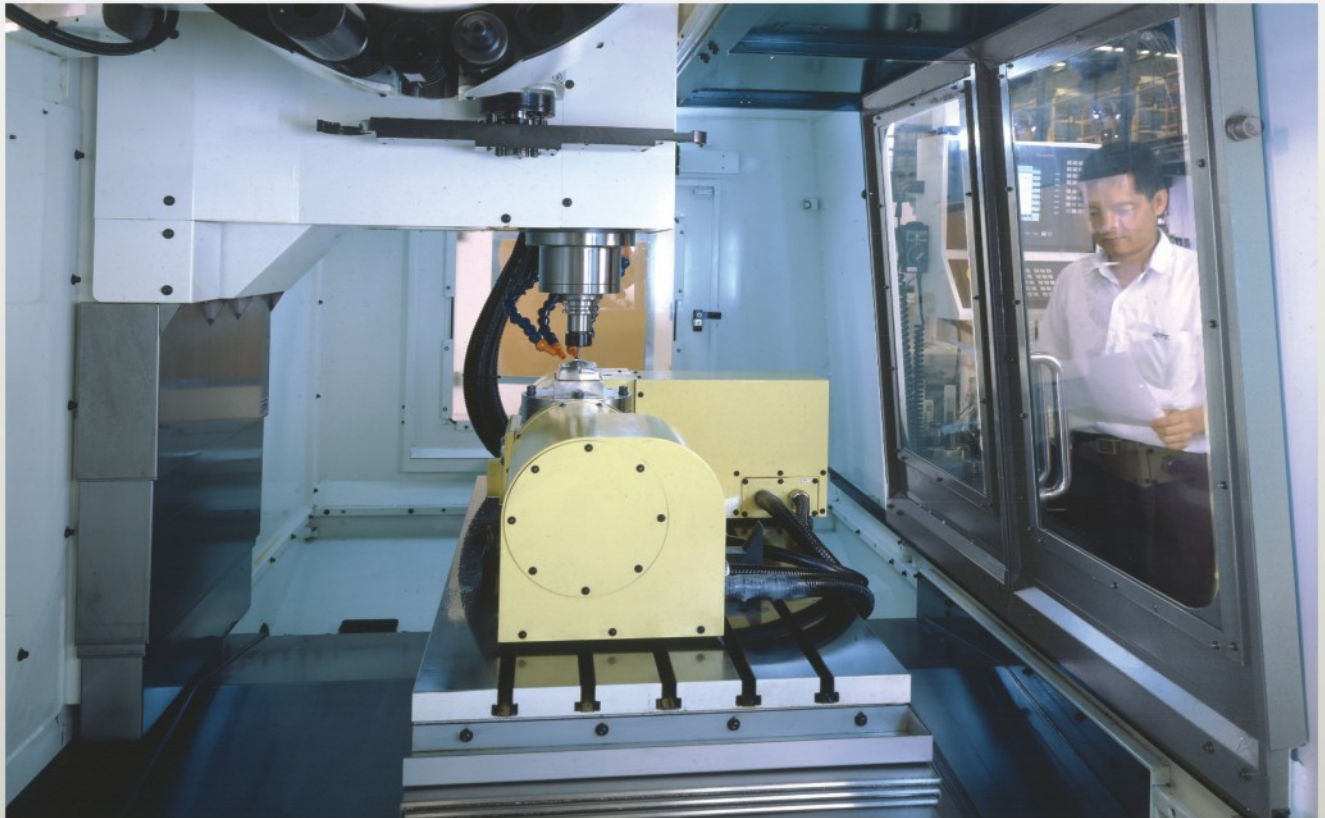
沖屑裝置系統 **OP**



- 高效率強力沖屑系統輕易將切屑帶至螺旋排屑桿上，排至機台外的蓄屑車上，維護工作環境整潔及操作者安全。

高性能配置

寬廣的操作空間



- 超大的Y軸行程。
- 機台正面與操作門採用寬大高透視度的安全壓克力，搭配高亮度的日光燈，便於監控加工區的操作狀況。

DDR馬達 OP

(第四軸，內藏式旋轉軸)

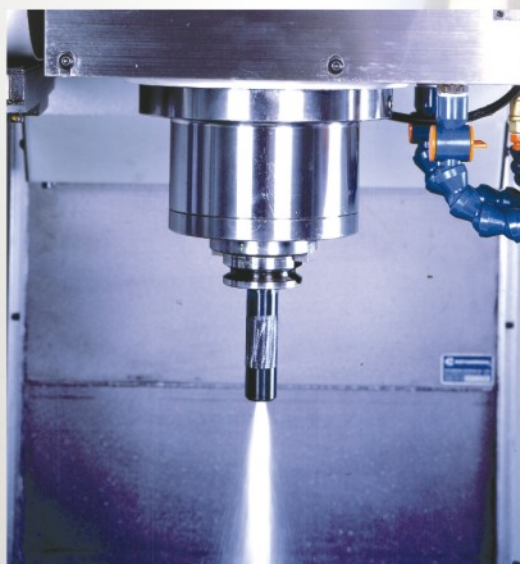
- 內藏式旋轉第四軸轉速高、精度高，最大旋轉扭力大，煞車扭力大，並且無背隙，適合高效高精度的精密零件加工。

主軸外可程式吹氣系統



- 在乾式切削時，使用主軸外可程式吹氣裝置，可減少切屑附著在工件的表面，影響加工表面的品質。
- 主軸外可程式吹氣可鍵入指定指令藉由NC控制吹氣的動作。

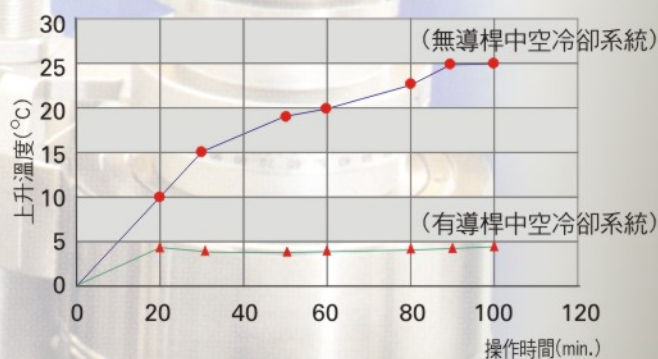
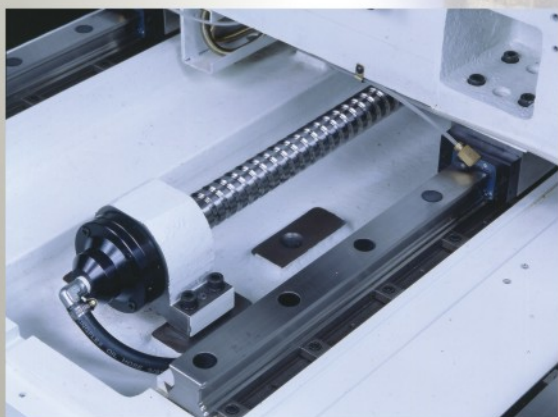
主軸中央出水裝置與過濾器 OP



■ 加裝主軸中央出水系統，切削液通過主軸中心，由刀具刀尖噴出，可直接冷卻工件與刀具切削刃上，將切削熱源帶走，以確保加工品質，適合深孔加工的零件。

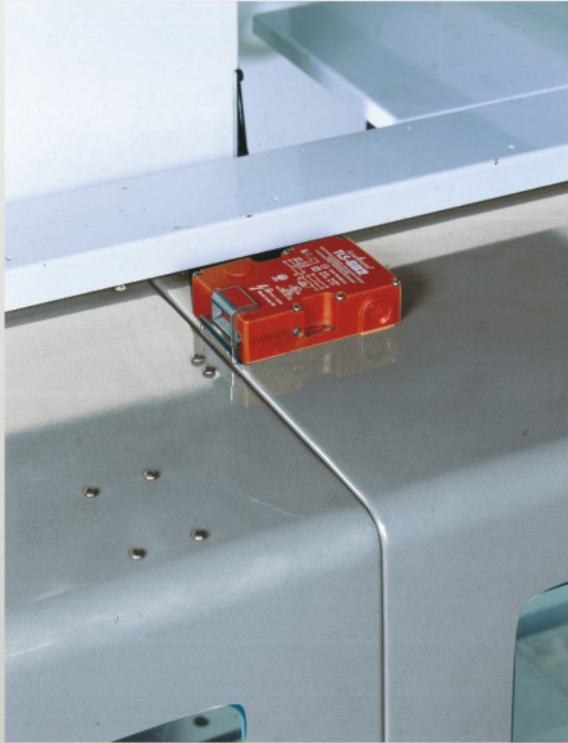
三軸中空導桿冷卻系統 OP

中空導桿冷卻效益圖

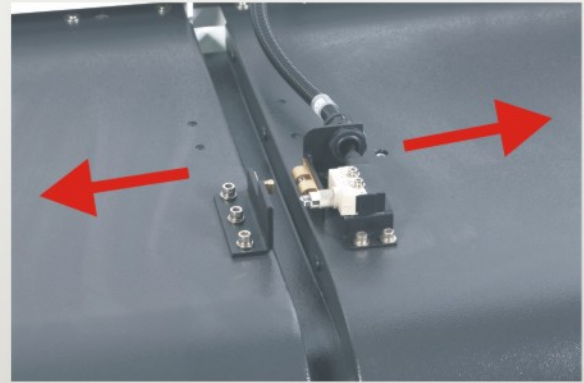


■ 三軸傳動導桿採中空冷卻設計，經由內部自動冷卻循環油以降低滾珠螺桿在高速運轉時之熱源產生與熱膨脹現象，以達到高速化與高精度的目的。

CE規格

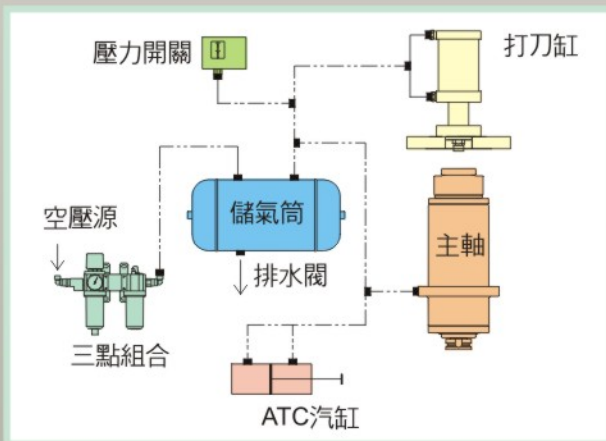


標準規格



- 當安全門未關閉時加工程式無法啓動，以確保操作者安全。
- 在加工中安全門被開啓時，加工程式則中止，以保護操作者安全。

儲氣筒系統



- 可避免同時多台機器使用同一空壓源，造成瞬間壓降過大或空壓系統壓力不足，使機器動作異常。
- 儲氣筒具有手動排水功能。

潤滑系統過濾與檢知



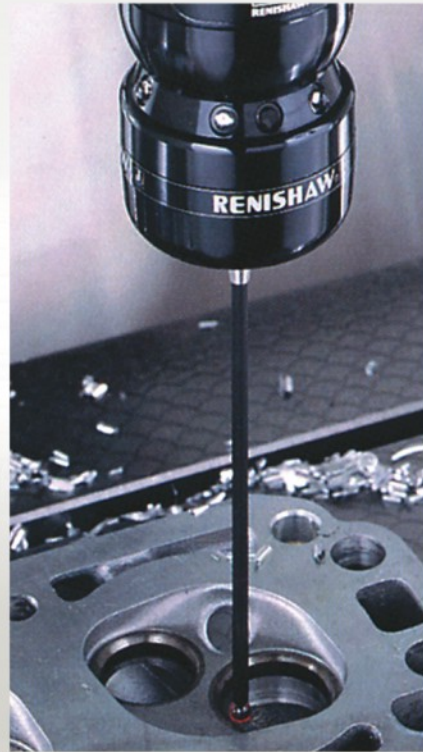
工件量測系統 **OP**

■ 選用 Renishaw 工件量測系統

- MP10使用於工件座標設定及加工機工件檢驗。
- OMM模組可以傳送CNC訊息和接收從MI12界面。

■ 系統特性

- 信號傳送範圍：MP10用於35度或70度最少到130度，360度檢測只能到6米長。
- 電池壽命可連續使用140小時。
- 重覆性 $1\mu\text{m}$ ，量測速度：480 mm/min。
- 量測可用M碼或自動量測。
- 防水IP68等級。
- 有過行程之破損探針保護。



紅外線斷刀檢知裝置



- 紅外線斷刀檢知裝置，可檢知微小刀具在加工前是否斷損，並傳出訊號給 NC 控制器，停止下一工程的加工製程。
- 紅外線斷刀檢知裝置，檢知斷刀時會發出蜂鳴器或警示燈，使操作者能隨時瞭解加工狀況。

刀具長度量測 **OP**



- 自動刀具量測系統，依刀具長短值，經量測後自動輸入控制器作補償。
- 自動刀具量測，由巨集程式控制，可自動作量測動作，操作方便。

DYNAMIC ISO 230-1
 Circularity: 6.6 μm
 Max: +4.5 μm , 179.6°
 Min: -2.2 μm , 95.5°

M3-102A.RTB
 By: Cheng
 Machine: LV-1100
 Date: 17:11 Dec 28 1999

Length: 150.0000 mm
 Radius: 150.0000

Centre Off X: +1.
 Centre Off Y: +0.7 mm
 Sample: 31.25 per sec
 Feed: 4000.0000 mm/s

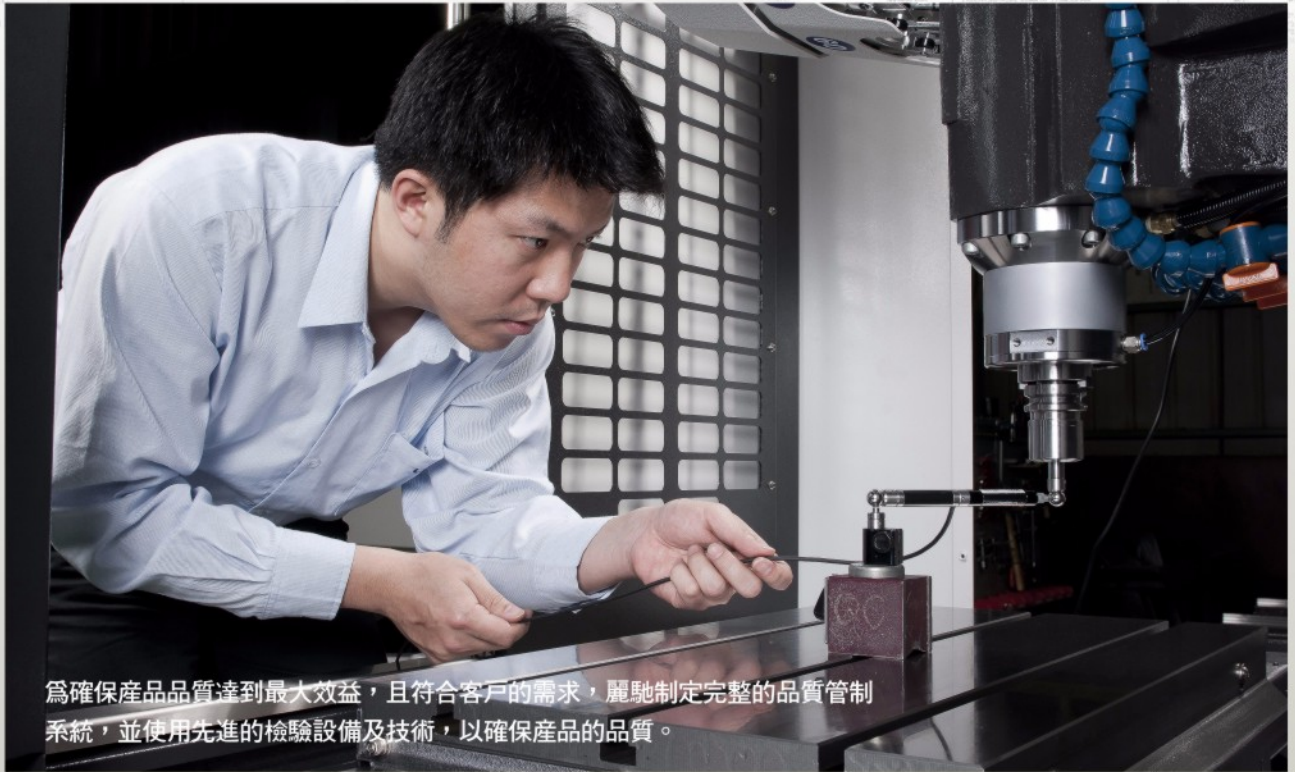
Start End
 Machine 100.0° 100.0°
 Size 8.0" 0.0"

Renishaw Ballbar System

DV系列-26

高性能的檢測系統

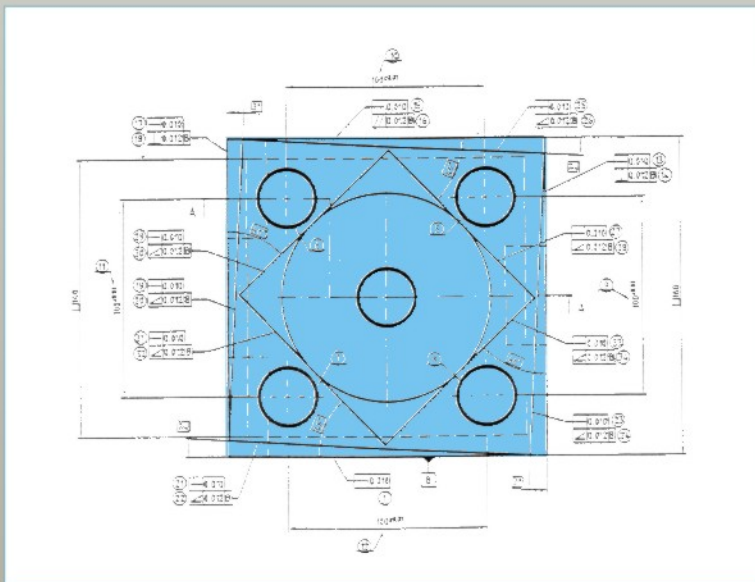
循圓檢驗、雷射檢驗、主軸動態平衡校正



為確保產品品質達到最大效益，且符合客戶的需求，麗馳制定完整的品質管制系統，並使用先進的檢驗設備及技術，以確保產品的品質。

VERTICAL MACHINING CENTERS 26 LITZ HI TECH CORP.

標準試塊測試

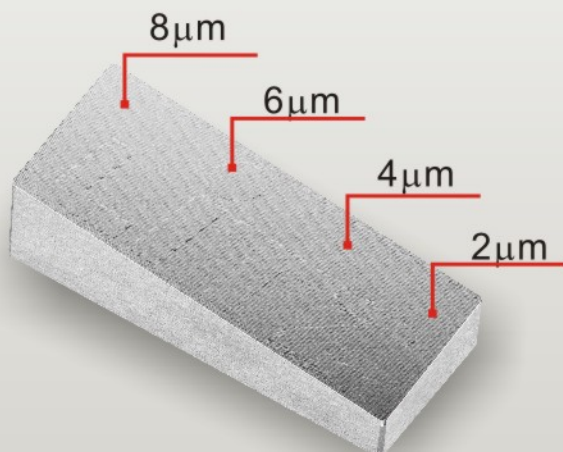


■ 每一部機器，須經精密儀器檢驗測試外，還需做符合國際標準的動態切削試驗。

■ 切削完成的標準試塊，需經三次元量床檢測，確保精度符合標準。

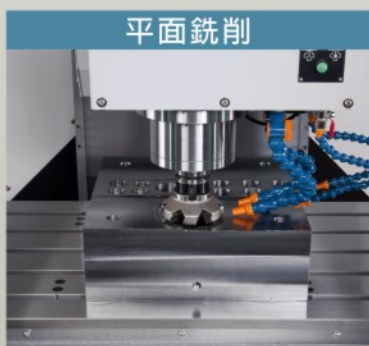
加工精度

μ 級精度的體驗
 -高精度零件與模具的加工解決方案
 加工精度(字母高度)



加工實例：浮雕字母加工
 使用機床：DV-800
 材質：NAK80
 尺寸：90x40x30mm
 加工時間：1小時52分
 刀具：粗加工：R2 CBD 球銑刀
 精加工：R1 CBD 球銑刀
 切削條件：粗加工：轉速8000rpm
 進給率1600mm/min
 精加工：轉速8000rpm
 進給率1600mm/min

切削性能



平面銑削

面銑刀 \varnothing 80mm

181 mL/min

主軸轉速 908 min^{-1} 切削進給率 756 mm/min

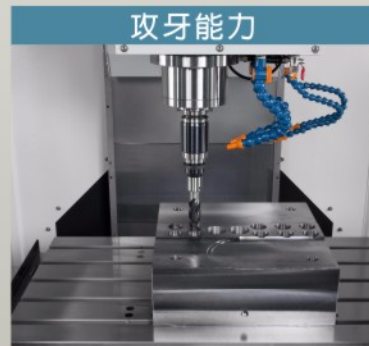


鑽孔能力

鑽頭 \varnothing 40mm

25 mL/min

主軸轉速 160 min^{-1} 切削進給率 20 mm/min



攻牙能力

絲攻 M36xP4.0

M36 x P4.0

主軸轉速 100 min^{-1} 切削進給率 300 mm/min

樣品

手機模



電腦滑鼠



保特瓶模




燈模



智能化生產管理

LITZ 客户需求

提高机床切屑加工时间...减少非切屑时间!!



据统计, 实际生产中, 非出切屑时间为总时间的75%。需要降低!!!

据统计, 实际生产中, 出切屑时间为总时间的25%。需要提高!!!

时间浪费在:

- 1、经营者通过口头汇报了解机械的运转状态、生产额等生产现场的实际情况。
- 2、在办公室安排生产程序、生产计划
- 3、按照记录在纸上的各种刀具数据来进行刀具的准备

解决这些问题, 交给: **麗馳科技**

- 生產管理。
- 機床效率管理。
- 報警實時管理。

高效化網路服務

LITZ onService应用案例 (E/U)



生产现场

Hub

Ethernet

实时监控设备运行状态
设备运行效率分析统计
生产计划执行情况分析
刀具信息及寿命管理
生产品质信息收集
改善提案执行

实时掌控生产现场

- 單機運行實時監控。
- 遠程實時診斷。
- 遠程實時設備維護。

人機界面 - 聰明的智能機



LITZ Hitech 麗馳科技

追求質量 創造價值

CV Series

WE MACHINE THE WORLD

SP-MONI PRO-ADJ DIAGN TROU-SHT TOOL-MAG ADVANCE MAINTEN SUPPORT

主功能:

1. 主軸監控機能
2. 加工機能調整
3. 機床診斷機能
4. 故障排除機能
5. 刀具管理應用
6. 進階應用功能
7. 維修保養提示
8. 其他附加功能

從你的機器設備，消除冷卻液的油霧，讓車間的工作環境更加清潔、衛生，從而提高工作效率，達到節能減碳，綠色環保。

單機配置 OP



油霧回收器的作用

- **延長機台使用壽命**—— 彌漫的油霧散佈快速且廣泛，減少因油污累積導致的機械部份及電控櫃內原器件的損壞。
- **減少對健康的危害**—— 任何形式的油霧、煙霧污染對肺、喉頭和皮膚都可能造成危害，給健康帶來危險。
- **減少意外危險事件**—— 油霧的彌漫產生光滑的地表面，意外危險事件率增高。
- **減少火災危險**—— 油霧存量產生及加重會導致火災隱憂。
- **節省生產費用**—— 油霧被回收後循環至機器內再次使用。
- **減少增加酬勞要求**—— 空氣被污染，職員會提出合理增加酬勞要求。
- **增強職員的工作熱情**—— 被污染的環境得以改善，增高了操機人員工作積極性和熱情。

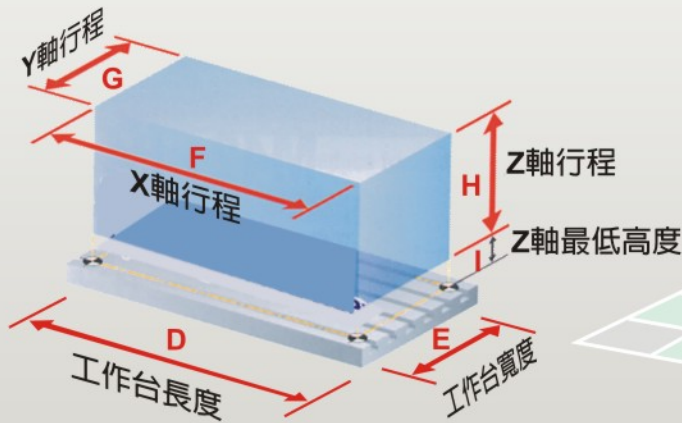
安全的鐵製棧板包裝與最小的佔地空間



- 機台設計簡潔，節省佔地空間，使有限的空間，獲得最大的運用。
- 機台佔地面積 2100mm(寬)x 2560mm(深)x 2960 mm (高) (DV-800)。
- 機台可裝 20 呎高櫃，每櫃可裝 2 台，節省客戶包裝及搬運成本。
- 機台出貨採用鐵製棧板，方便又安全。
- 鐵製棧板四方位皆可使用叉車，方便搬運。
- 所有配件皆固定安裝，確保搬運品質。

機械外觀尺寸

機台佔地面積小，使有效的空間獲得最大使用



單位：mm

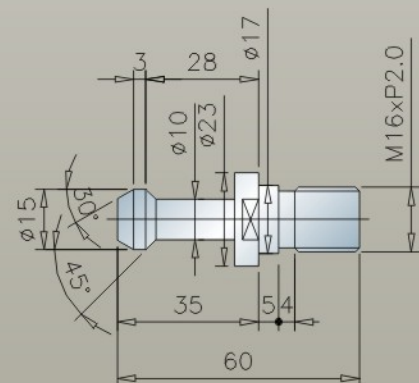
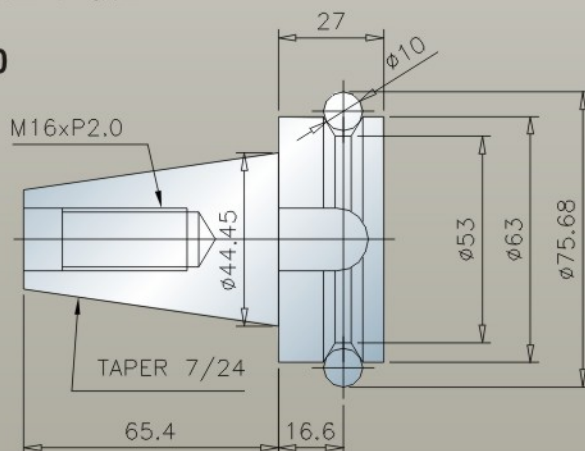
部位	機種	DV-600	DV-800	DV-1000	DV-1200A	DV-1400A
A：機器寬度		1961	2100	2240	2960	3250
B：機器長度		2180	2564	2737	3042	3042
C：機器高度		2487	2960	3007	3039	3039
D：工作台長度		700	910	1000	1220	1400
E：工作台寬度		400	500	560	620	620
F：X軸行程		600	800	1020	1200	1400
G：Y軸行程		410	500	560	600	650
H：Z軸行程		540	540	600	675	675
I：Z軸最低高度		100	150	135	100	100

刀具規格

刀把及拉力螺栓

單位：mm

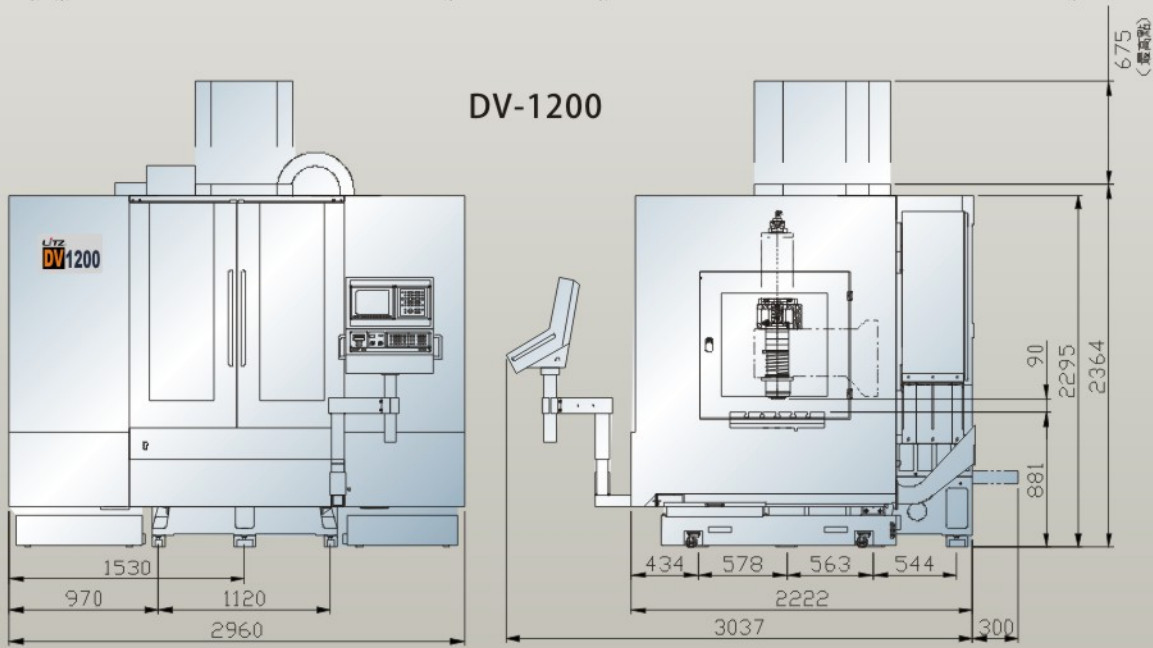
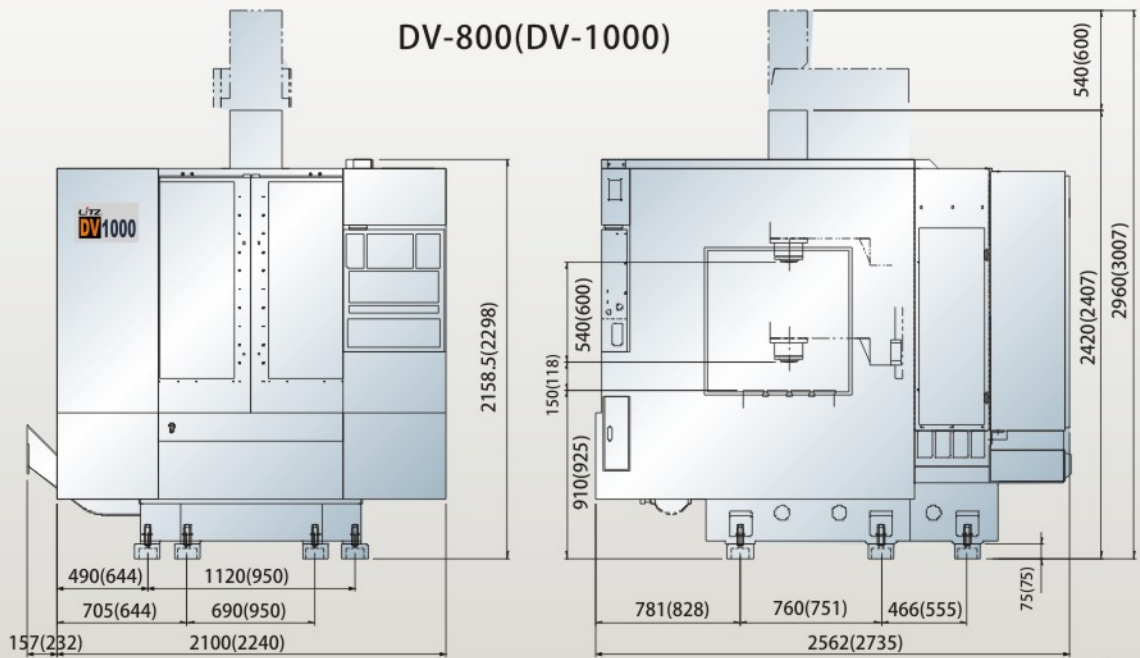
BBT-40



機械外觀尺寸圖

DV系列-31

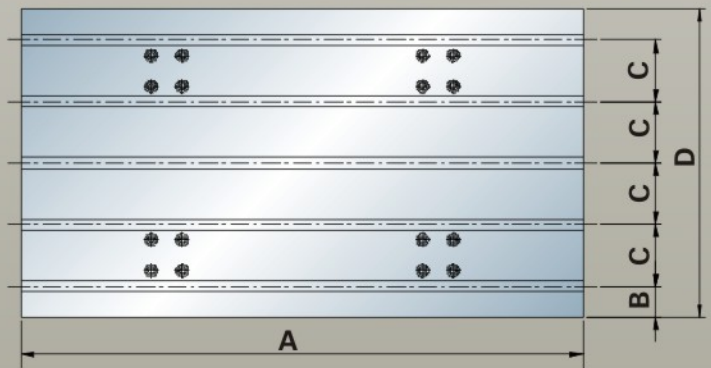
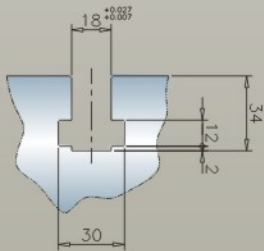
單位：mm



VERTICAL MACHINING CENTERS 31 LITZ HITTECH CORP.

工作台尺寸規格

T型槽尺寸



機種	部位	A	B	C	D	T槽數
DV-800		810	50	100	550	5
DV-1000		1000	80	100	560	5
DV-1200		1220	110	100	620	5

機型		DV-600	DV-800	DV-1000	DV-1200A	DMV-1400A
三軸行程						
X軸行程	mm	600	800	1020	1200	1400
Y軸行程	mm	410	500	560	600	650
Z軸行程	mm	540	540	600	675	675
主軸鼻端至工作台面	mm	100~640	150~690	135~735	100~775	100~775
主軸						
主軸轉速	rpm	12000			10000	
自動刀具交換系統						
刀具數量	只	16	16		20	
可用最大刀具直徑	mm	80			105	
最大刀具長度	mm	200			260	
最大刀具重量	kg			6		
刀具交換方式				斗笠式		
刀具規格				BBT-40		
馬達						
主軸馬達(連續/30分鐘定格)kw (HP)		5.5/7.5(7.5/10)			7.5/11(10/15)	
X/Y/Z軸馬達	kw	1.5/1.5/2.0			2.0/2.0/3.5	
工作台						
工作面積	mm	700x400	910x500	1000x560	1220x620	1400x620
工作台最大荷重	kg	350	500	750	1000	1200
T型槽(槽寬x中心距)	mm	5x14x63			5x18x100	
快速位移						
X軸快速位移	M/min		36			30
Y軸快速位移	M/min		36			30
Z軸快速位移	M/min		24			24
切削進給速度	mm/min			1-10000		
控制器						
三菱				M70		
其他項目						
機器重量	kg	4200	5300	7000	8500	11000
電源需求量	KVA	15	20	25	35	35
水箱容量	L	200	290	290	360	360
空壓源	kg/cm ²			6		

● 標準配備 ○ 選用配備 ☆ 需要洽詢

主軸

主軸轉速 10000RPM	●
主軸轉速 12000RPM	○
主軸轉速 15000RPM	○
主軸油冷機	●
主軸中心出水系統(CTS)	○
主軸氣幕防塵系統	●
主軸頭水冷系統	●

冷卻系統

主軸外可程式吹氣系統	●
油路刀把用止動塊	○
可程式噴嘴調整裝置	○☆
環狀噴水(限刀臂式)	○☆
切削液冷卻系統	○

排屑系統

機內螺旋排屑器	●
履帶式排屑機	○
蓄屑車	●
機台清洗水槍	●
機台清理風槍	●
沖卸裝置	○
機頂護罩	○
全罩板金	●

量測系統

紅外線斷刀檢知	○
刀長量測系統	○
工件量測系統	○
CCD量測系統	○☆

工廠與車間

生產管理與網路服務	○
人機界面-智能機	○
油霧淨化	○

油水分離機

圓盤式油水分離機	○
機台油水分離機系統	●

ATC系統

自動刀具交換機構(ATC)	●
刀具規格 BBT-40	●
斗笠式刀庫20T	●
刀臂式刀庫24T	○

三軸傳動系統

三軸中空冷卻系統(CTB)	○ ☆
三軸滾柱線軌	○
三軸光學尺	○
Z軸剎車馬達系統	●

控制器

三菱M70	●
FANUC 0i-MD	○
西門子828D	○

電器部分

工作燈	●
警示燈	●
M30自動斷線系統	●
電氣箱熱交換器系統	●
電氣箱空調系統	○

其他

第四軸(旋轉軸)	○
刀具組件	○
DDR內藏式馬達(限三菱系統)	○☆

世界各區營服體系



VERTICAL MACHINING CENTERS
34
LITZ HI TECH CORP.

大中華地區營服體系



全國各地展示中心

全國各地的5S店(銷售、服務、展示、服務備品、技術支持)

麗馳機床在離您最近的地方為您展示與服務



麗馳展示中心的營銷體系，體現了麗馳對客戶的服務承諾，其完善、快速、專業的服務支持，充足的設備供應和良好的培訓機制，保證了用戶機床良好持續運轉，這些都是廣大機床客戶所最需要的。

麗馳展示中心服務的理念，是要將機床製造商，機床經銷商及客戶緊緊地維繫在一起，除了展示麗馳最新的產品外，還設有專用的數控加工培訓教室和備品倉庫，並配有專業的技術團隊為客戶提供培訓、維修、配件、銷售等服務，實現全面而周到的一站式服務。

展示中心將為周邊地區客戶提供優質的快速完備、專業化的白金服務，從備件供應維修、培訓到加工演示、工藝方案訂定和信息共享等方面，用行動落實到麗馳的經營理念——麗馳是您一生的好夥伴。



值得信賴—

麗馳機床在使用期間，我們提供良好服務，並快速提供備品零件，確保機器在良好的狀態使用。