

永银精机

CNC MACHINERY

V640

高速高效率立式综合加工机（中高速）



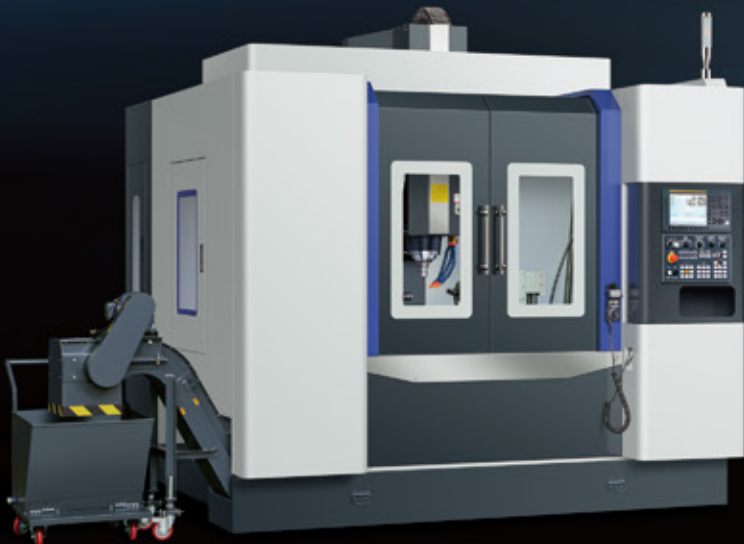
VF967

高速高效率立式综合加工机（中高速）



CV1060 / CV855

高速高效率立式综合加工机（中高速）



V系列
Series

高效率 · 高效能 · 全自动化

- V系列立式综合加工机，是为高效率加工需求的产业所设计的最新工具机产品；广泛适用于大量生产汽车零部件，以及各类精密模具加工生产，更符合多数模具生产规格使用。
- 本系列产品采用高韧性强化米汉纳铸件，整合严谨的铲花技术，搭配高刚性的机体结构及精密的轴向进给系统，确保高精度加工能力。
- 最佳力流设计的进给系统采用高刚性直结设计，装配预拉，Z轴头部采用无配重设计，运动快速确保最佳精度；高速精密的主轴有各式模组，供不同加工需求选择；稳定可靠的自动刀具交换机构（ATC）、环保的油水分离设计及切屑自动汇排流设计、人性化的人机操作介面。



高速、高精度的主轴

- 主轴采用精密级斜角滚珠轴承，高速、高精度，转速可达15,000rpm。
- 若需要更高扭力输出时，最高转速可达15,000rpm。

高效率·高效能
全自动化生产设备



稳定可靠的ATC

- ATC马达及刀盘马达皆不附刹车器，马达定位由变频器的电子刹车控制，无刹车器故障问题，定位准确，增加刀库稳定性，减少售服问题。
- ATC马达由变频器多段速控制，可以缓冲启动、缓冲停止，有效降低ATC惯量；并做到缓冲扣刀及缓冲插刀，保证主轴不受冲击。



V640

高速高效率立式综合加工机（中高速）

- 可以加工高度0-200mm左右的石墨和紫铜
- 加工HR60度淬火模具钢
- 加工高度约0-150mm的凹凸模具钢
- 平面加工精度可以达到0-0.003mm
- 加工零件的亮度及均匀度较高
- 加工零件的轮廓精度约0-0.02mm以内
- 气动换刀提高了操机的便捷性
- 性价比高

一机4用

模具加工最佳利器

石墨

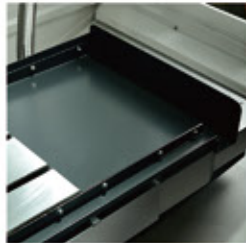
模具钢

紫铜

铝



对刀仪



防水防尘装置



气枪 / 水枪

- 对刀仪能有效提高加工精度
- 工作台四周装有导流钣金，防止粉屑进入拉罩，保护丝杆导轨
- 高压水枪 / 气枪，便于清除废屑
- 主轴冷却机，保证主轴冷却恒温
- 切屑汇流系统，钣金底部大坡度，四周冲水，防止废屑沉积
- 大容量、多隔层过滤装置，能有效过滤石墨等细密粉屑



主轴冷却机



切屑汇流系统



过滤装置

V系列 Series

V系列立式综合加工机，具有高速、高马力、高刚性的特性，为加工需求提供一彻底的解决方案。最新技术打造的V系列，采用高韧性强化米汉纳铸件，并运用有限元素法进行分析，在每个细节处都有令人惊叹的表现。



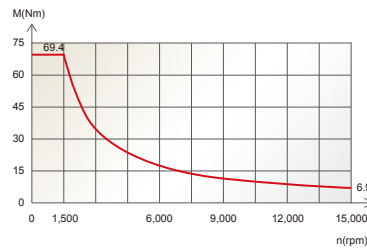
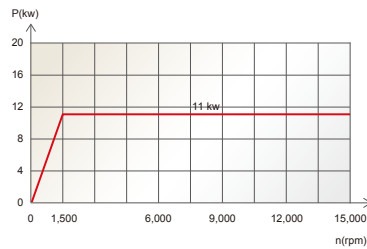
螺旋



链排

基底: 1,500 rpm Max: 15,000 rpm

11 kw



VF967

高速高效率立式综合加工机（中高速）





对刀仪



油水分离机



气枪 / 水枪



水泵

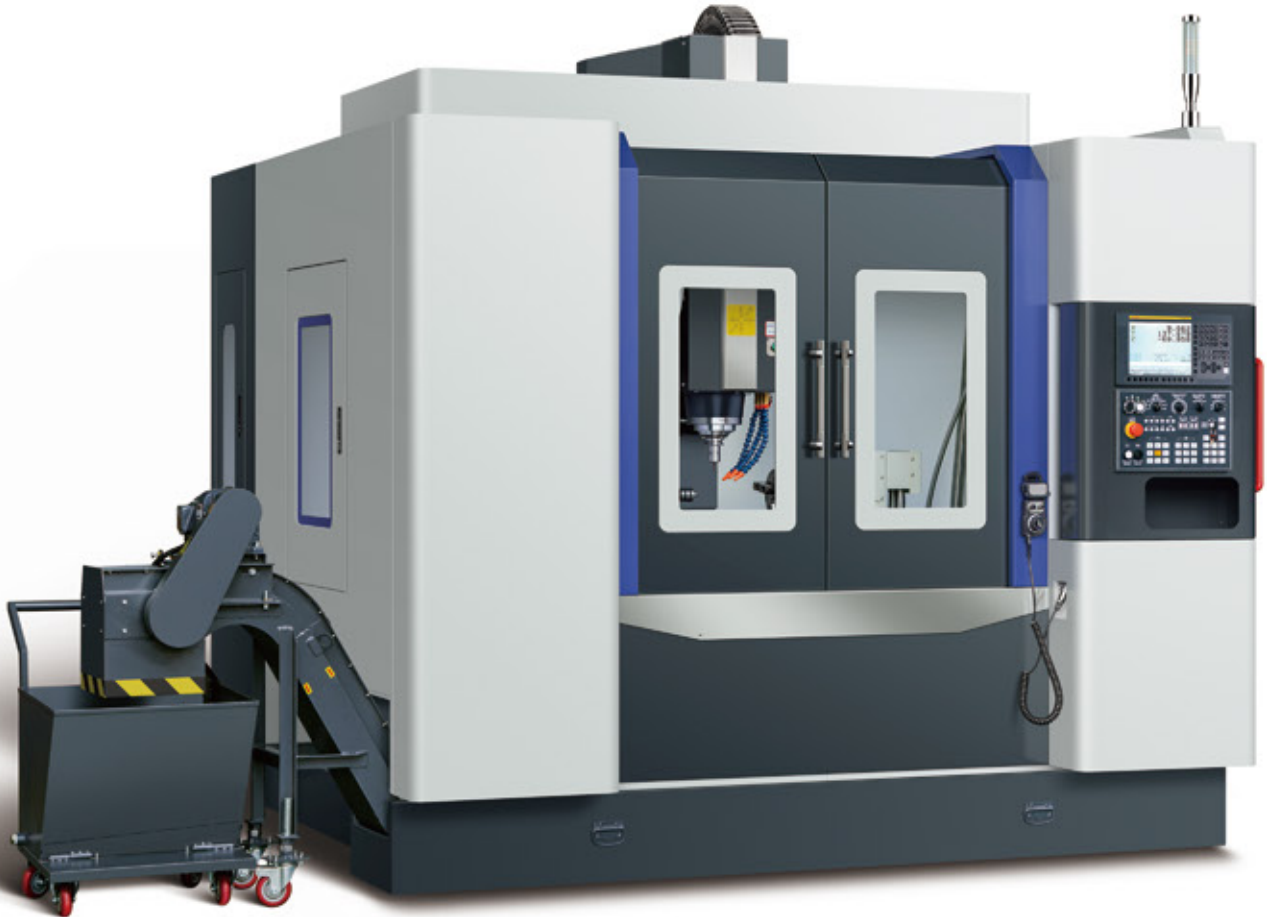


主轴冷却机

- 螺旋排屑装置有效提高工作效率
- 链式排屑装置有效提高工作效率
- 对刀仪能有效提高加工精度
- 油水分离机能有效保护切削液使用
- 高压水枪 / 气枪, 便于清除废屑
- 大功率水泵, 能及时排屑
- 主轴冷却机, 保证主轴冷却恒温

CV1060 / CV855

高速高效率立式综合加工机 (中高速)



高效率 · 高效能 · 全自动化



系统选配:

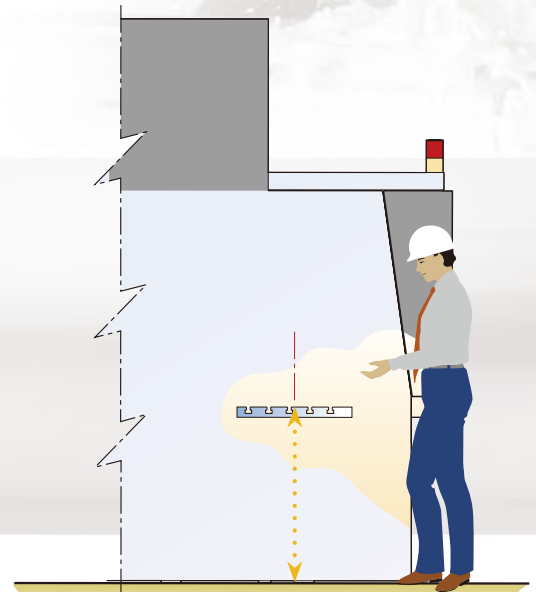
- 德国·海德汉
- 德国·西门子
- 日本·法那科
- 日本·三菱
- 西班牙·法格

人性化之人机操作界面

- 符合安全规范及可以旋转操作面盘，操作容易。
- 故障警示讯号显示于荧幕上，容易排除。
- 分离式手轮设计，操作方便。

便利操作的作业环境

- Y轴的超大行程设计，更胜于其他同行程规格的产品。
- 丰富客户加工的多元化。
- 良好的机台门开宽度及主轴、工作台的“可接近性”。
- 主轴中心距机台前缘距离：
V640 700mm / VF967 920mm / CV1060 880mm
- 工作台宽度 \geq Y轴行程。

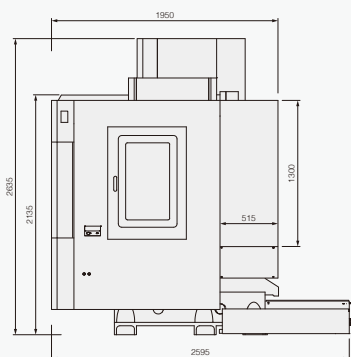


V640 910mm / VF967 920mm / CV1060 900mm

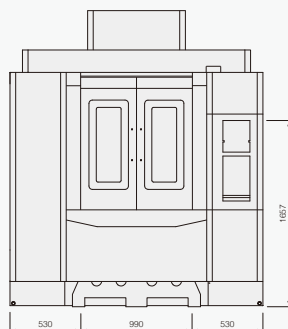


V640

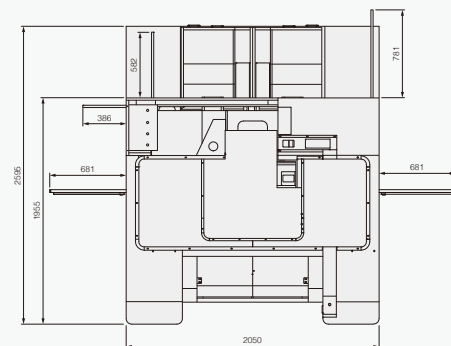
高速高效率立式综合加工机 (中高速)



侧面



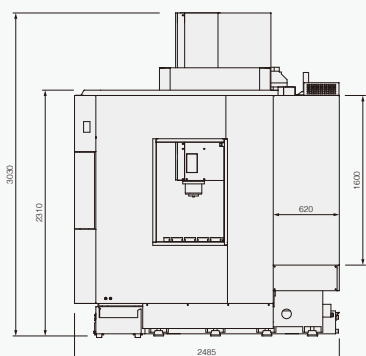
正面



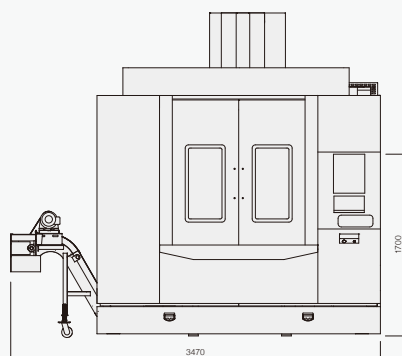
顶面

VF967

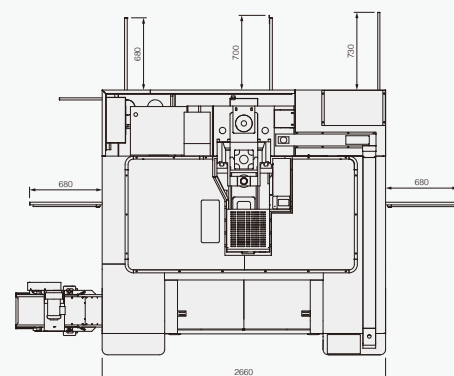
高速高效率立式综合加工机 (中高速)



侧面



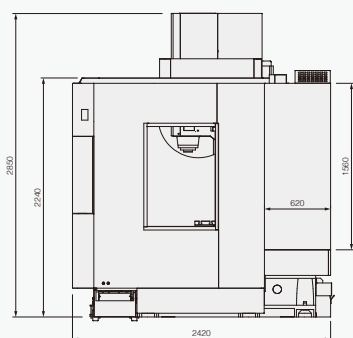
正面



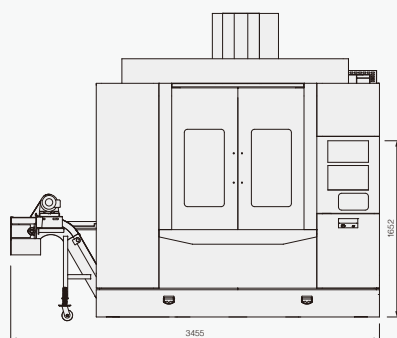
顶面

CV1060 / CV855

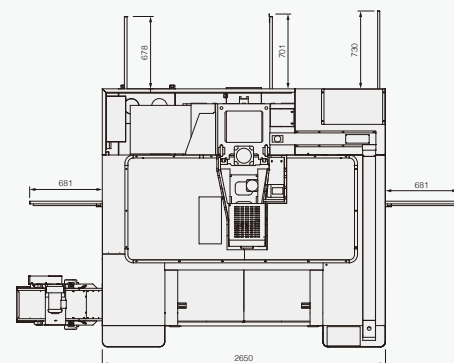
高速高效率立式综合加工机 (中高速)



侧面



正面



顶面

规格表

	V640	VF967	CV1060	CV855
主 轴				
主轴转速	50~15,000 rpm	50~15,000 / 18,000 rpm	50~12,000 / 15,000 rpm	50~10,000 / 15,000 rpm
主轴马达功率 (连续 / 30分钟 / 10分钟)	5.5 / 7.5	7.5 / 11 kw	7.5 / 11 kw	5.5 / 7.5 kw
主轴端孔斜度	BT40 / HSKA63	BT40 / HSKA63	BT40 / HSKA63	BT40 / HSKA63
主轴前端轴承直径	Ø60 mm	Ø70 mm	Ø70 mm	Ø70 mm
行 程				
X 轴行程	600 mm	900 mm	1,000 mm	800 mm
Y 轴行程	400 mm	600 mm	600 mm	550 mm
Z 轴行程	450 mm	700 mm	550 mm	550 mm
主轴鼻端至工作台面距离	120~570 mm	110~810 mm	120~670 mm	120~670 mm
主轴中心至机柱距离	505 mm	633 mm	640 mm	590 mm
工 作 台				
工作台尺寸	700 x 420 mm	1,000 x 600 mm	1,100 x 500 mm	1,000 x 550 mm
T型槽尺寸 (槽数 x 宽度 x 间距)	3 x 14 x 125 mm	5 x 18 x 120 mm	5 x 18 x 100 mm	5 x 18 x 90 mm
工作台最大平均负载	350 kg	500 kg	450 kg	500 kg
进 给				
快速推送速度 (X / Y / Z)	36 / 36 / 36 m/min.	36 / 36 / 36 m/min.	36 / 36 / 36 m/min.	36 / 36 / 36 m/min.
切削推送速度	1~10,000 mm/min.	1~10,000 mm/min.	1~10,000 mm/min.	1~10,000 mm/min.
自动换刀系统				
刀具数量	16 T	24 T	24 T	24 T
刀具重量	6 kg/pc	6 kg/pc	6 kg/pc	6 kg/pc
拉刀螺栓规格	MAS-P40T-1	MAS-P40T-1	MAS-P40T-1	MAS-P40T-1
最大刀具尺寸	Ø80 x 300 mm	Ø90 x 300 mm	Ø90 x 300 mm	Ø90 x 300 mm
邻近无刀具最大直径	Ø120 mm	Ø140 mm	Ø140 mm	Ø140 mm
刀具自动交换方式	刀臂式	刀臂式	刀臂式	刀臂式
选刀方式	随机记忆方式	随机记忆方式	随机记忆方式	随机记忆方式
其 它				
空压源	6.5 kg/cm ²	6.5 kg/cm ²	6.5 kg/cm ²	6.5 kg/cm ²
动力源容量	20 kVA	24(25) kVA	24(25) kVA	24(25) kVA
机器重量	4,500 kg	6,000 kg	5,000 kg	4,500 kg

本公司随时进行研究改进的工作，因此保有更改设计、规格功能之权利。

永银精机
CNC MACHINERY

UIT
宁波川田精密机械有限公司

地址：浙江省余姚市阳明街道康山工业园
电话：0574-6253 9698 / 6253 6996
传真：0574-6266 6206
E-mail: sales@cncyongyin.com