

 LOKUMA

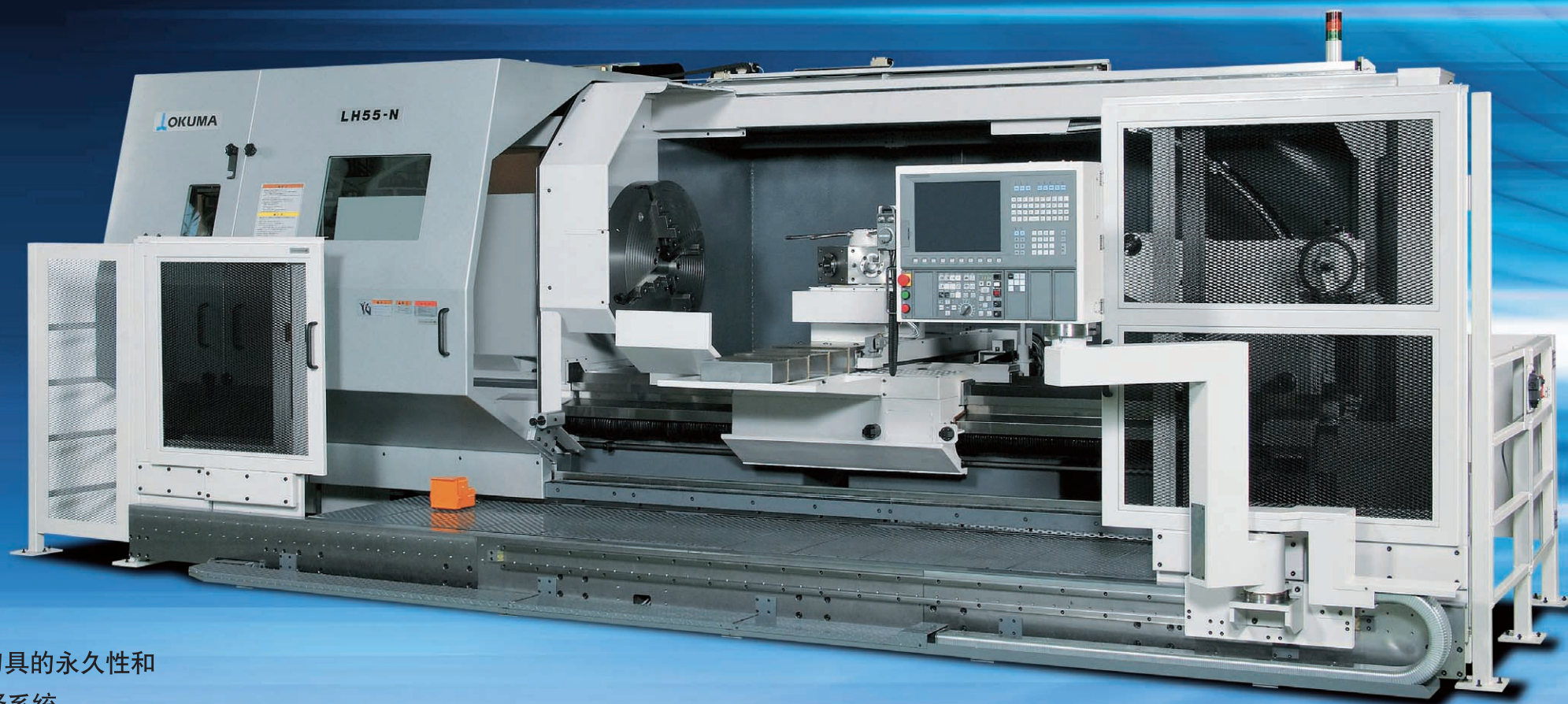
扁钢床身CNC车床

LH55-N

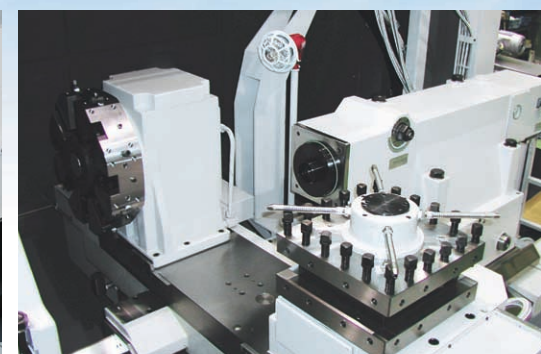
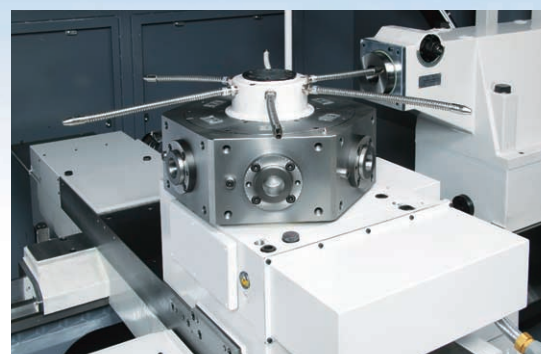
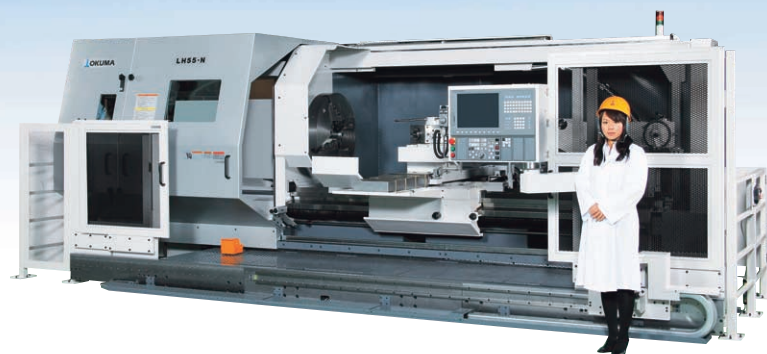
扁钢床身CNC车床

LH55-N

在大型、重型工件加工中发挥出众的生产性



基于V8+V8对向刀架，可保持刀具的永久性和高速重切削多样化的刀架自由选择系统。在大型、重型工件加工中发挥出高效率，高刚性，高精度。



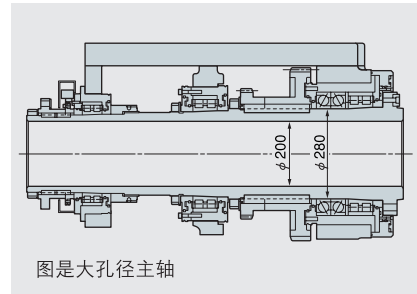
产生于传统技术的结晶的、传承传统技术 以高刚性、高精度为荣的CNC车床

高刚性主轴和大功率电机

高刚性3点支撑主轴

主轴较粗，依靠3点支撑方式的轴承来支撑，在强力切削加工中发挥较高的稳定性。

- 标准主轴 ASA A2-11
轴承内径 $\phi 170\text{mm}$
通孔直径 $\phi 105\text{mm}$
- 大孔径主轴 ASA A2-15
轴承内径 $\phi 280\text{mm}$
通孔直径 $\phi 200\text{mm}$

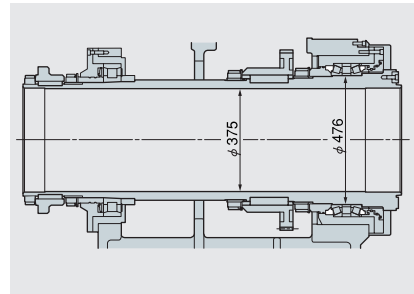


图是大孔径主轴

超大孔径主轴

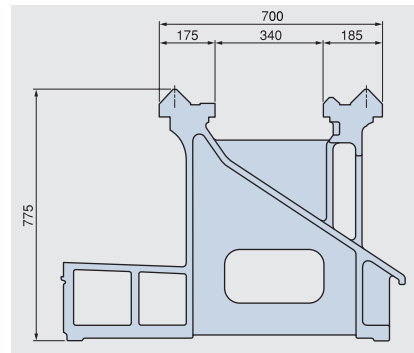
不仅大型重量工件，还准备了在大直径管道加工中发挥威力的超大直径主轴。

- 超大孔径规格 ASA A2-20
轴承内径 $\phi 476\text{mm}$
通孔直径 $\phi 375\text{mm}$
加工管道时能够在主轴后部配置卡盘。



一体构造床身

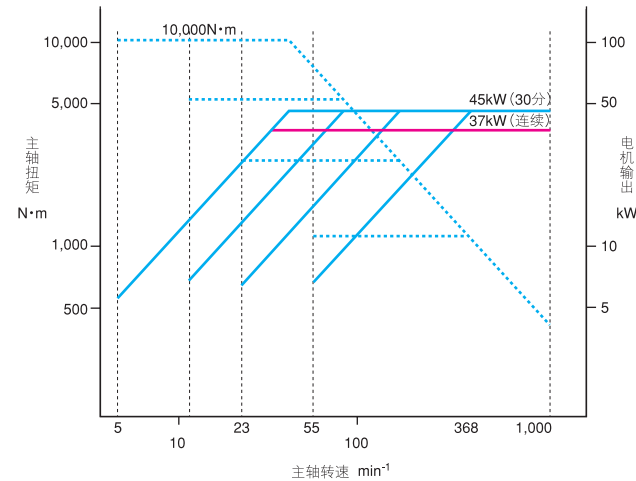
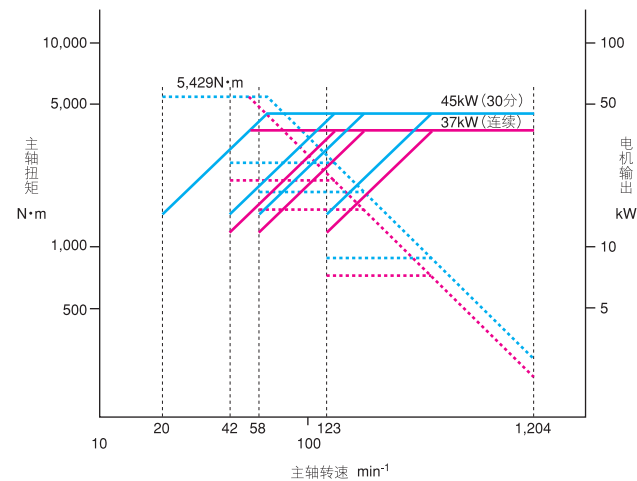
床身宽度700mm、等边山形2轨道方式的滑面实现了强力切削和稳定精度。另外也容易排除切屑。



大功率VAC电机

通过自动4级变速主轴和大功率VAC主轴电机的组合，不仅使强力切削可经常保持最佳的加工条件，也能够缩短加工时间、提高刀具使用寿命。

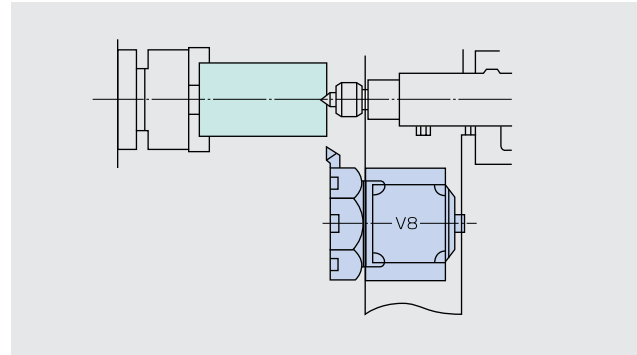
- 标准主轴
主轴转速:1,200min⁻¹
电机输出:VAC45/37kW (30分/连续)
主轴扭矩:5,429N·m
- 大孔径主轴、低速规格
主轴转速:1,000min⁻¹
电机输出:VAC45/37kW (30分/连续)
主轴扭矩:10,000N·m



按加工种类可选择丰富的刀架规格

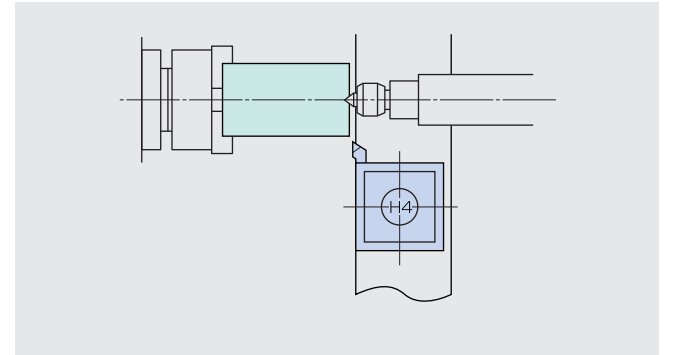
近前V8刀架

中心工件主体



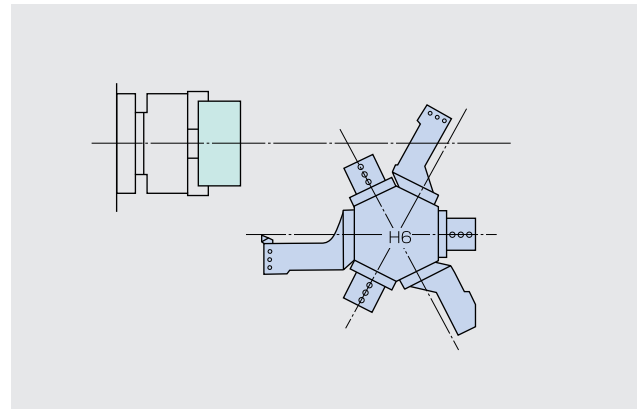
近前H4刀架

中心工件、卡盘工件



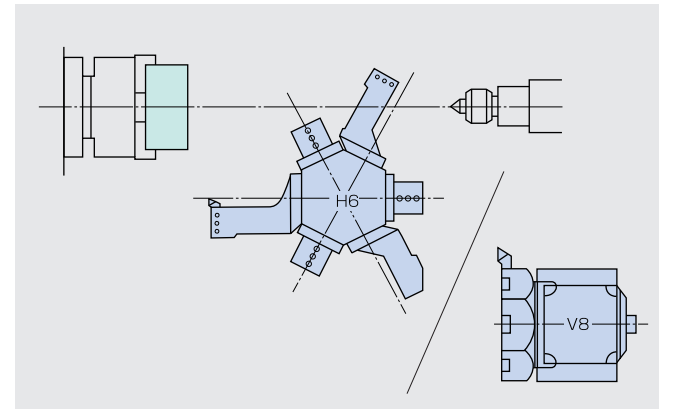
H6刀架

卡盘工件专用



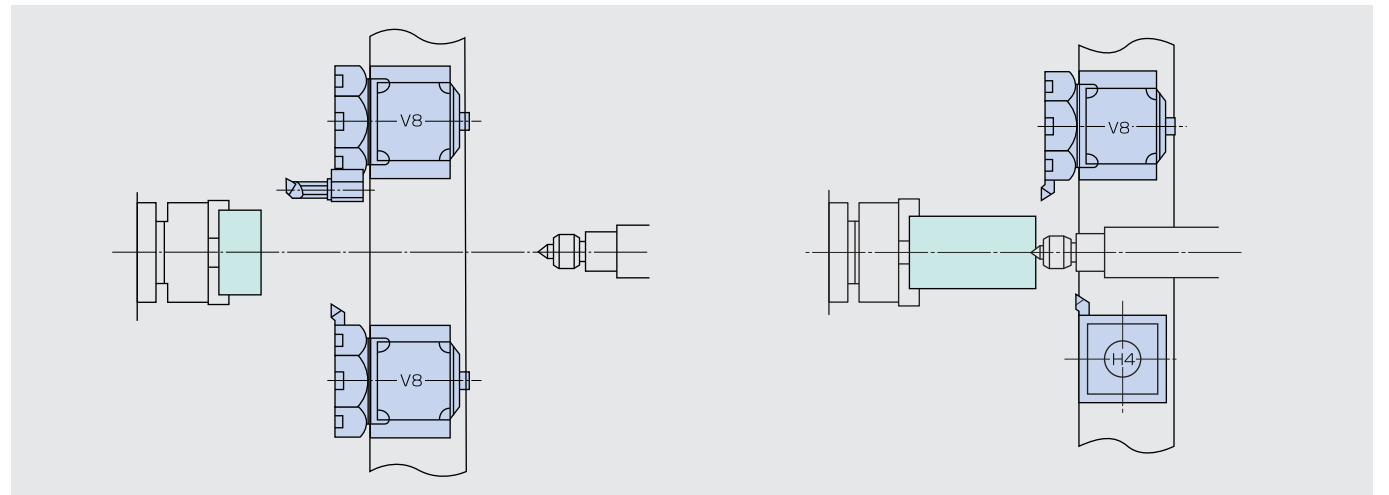
V8/H6换装刀架

中心工件、卡盘工件



附加对向V8刀架(V8+V8、H4+V8)

中心工件、卡盘工件



机床规格

机型			LH55-N		
			标准主轴	大孔径主轴	超大孔径主轴
名称	1,100×2,000、3,000、4,000				
能力、容量	床身上回转直径	mm	φ1,100、φ1,300 (升高规格)		
	往返台的振幅	mm	φ685 (V8+V8时φ485)、φ780 (升高规格)		
	中心距	mm	2,000、3,000、4,000		
主轴	主轴端		ASA A2-11	ASA A2-15	ASA A2-20
	主轴轴承内径	mm	φ170	φ280	φ476
	主轴通孔直径	mm	φ105	φ200	φ375
	主轴变速档数		4 (自动范围)×无级变速	4 (自动范围)×无级变速	2 (自动范围)×无级变速
	主轴转速	min ⁻¹	20~1,200	10~1,500	5~500
往返台 (Z轴)	移动距离	mm	2,030、3,030、4,030		
	切削进给量	mm/rev	0.0001~1,000		
	快速进给速度	mm/min	10,000		
横向进给台 (X轴)	移动距离	mm	675		
	切削进给量	mm/rev	0.001~1,000		
	快速进给速度	mm/min	5,000		
刀架	V8、H6、H4				
尾架	尾架心轴的直径	mm	φ150		
	尾架心轴的锥孔		MT No.6		
	尾架心轴移动量	mm	200 (内置时为250)		
床身	长度	mm	4,200、5,200、6,200 (大孔径时+150mm、超大孔径时+285mm)		
	宽度	mm	700		
电机	主轴电机	kW	VAC45/37 (30分/连续)		
	液压单元用电机	kW	1.5		
	进给轴电机	kW	X:BL3.5、Z:BL3.5		
机床尺寸	占地面积	mm×mm	4,713×7,093、8,093、9,093		
	机床重量	kg	12,500、13,500、14,500		

标准规格 / 标准备件

LH55-N	
主轴	ASA A2-11, 20~1,200min ⁻¹ VAC45/37kW (30分/连续)
刀架	V8、V8+V8、V8/H6、H4、H6 (T规格)
尾架 (不配置于T规格)	尾座手动方式 静止型 MT.No.6 手动牵引+架方式 尾架移动
标准备件	
液压单元	○
切削液装置	泵电机 400W、分配加油式
旋转中心※ (不配置于T规格)	MT No.6
防切屑护盖	前门、后部护盖
安全护盖	包括 安全栅栏、开门
切屑托盘※	侧面
起重螺栓、基座	○
照明装置	点式
操作用刀具	○
标准规格	
前门联锁	○
润滑监视器	A-1
控制装置	OSP-P200L
显示面板	15英寸彩色TFT显示器
可搬式脉冲手柄※	○

※标记是指必选的附属品。选择相当规格的附属品时则被删掉。

刀具成套工具

	C				T
	V8	V8+V8	V8/H6	H4	H6
OD-I (V8)	4	8	4	—	—
OD-II (V8)	2	4	2	—	—
OD-A (H6)	—	—	2	—	2
OD-C (H6)	—	—	2	—	2
ID-H63 (V8)	4	8	4	—	—
ID-H63 (H6)	—	—	3	—	3
钻头变径套 DS MT.No.2-H63	—	—	—	—	—
钻头变径套 DS MT.No.3-H63	—	—	—	—	—
钻头变径套 DS MT.No.4-H63	1	1	1	—	1
钻头变径套 DS MT.No.5-H63	1	1	1	—	1
镗杆套管 BS 25-H63	—	—	—	—	—
镗杆套管 BS 32-H63	—	—	—	—	—
镗杆套管 BS 40-H63	2	4	4	—	2
镗杆套管 BS 50-H63	2	4	4	—	2

切削能力 12mm²

(工件材料:S45C)

■外圆重负荷切削 12mm²

切削速度 V:130m/min
切削深度 t:12mm
进给速度 f:1mm/rev

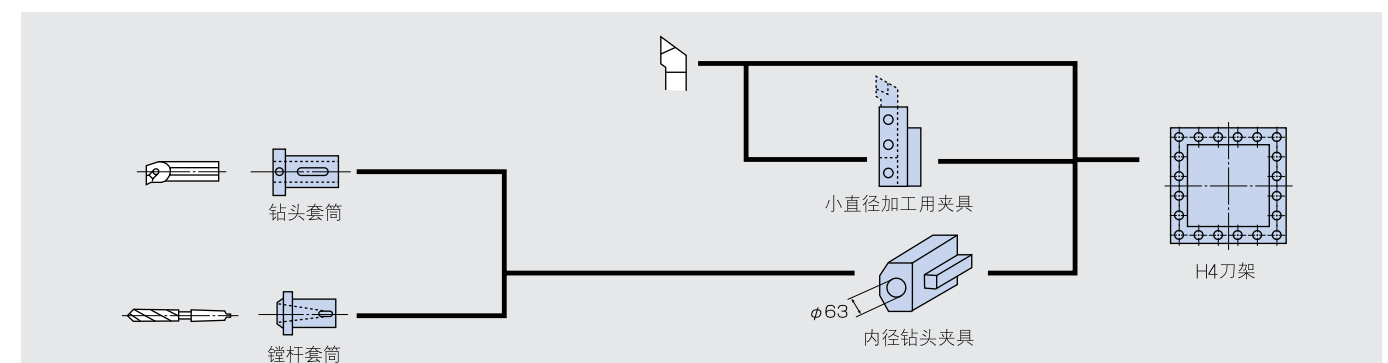
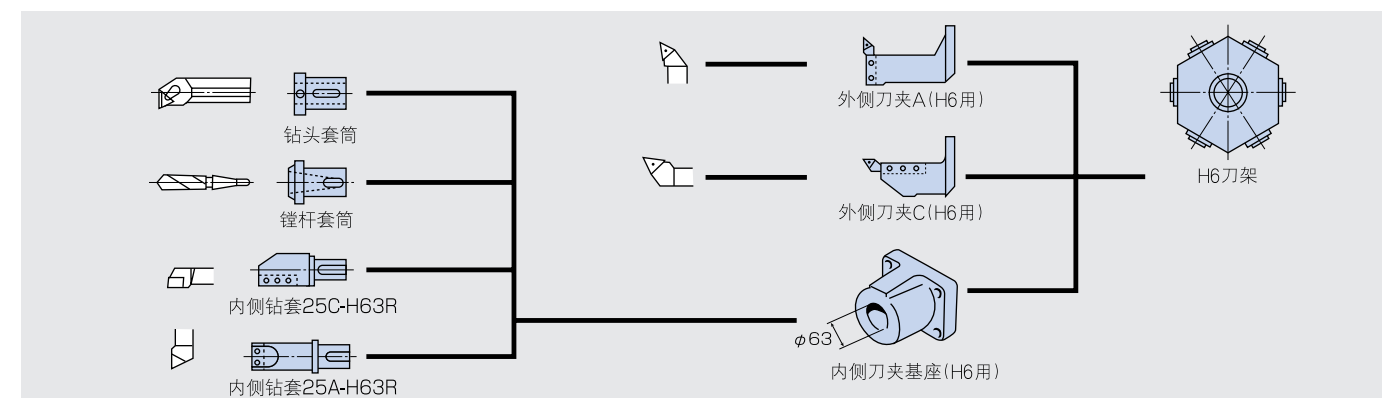
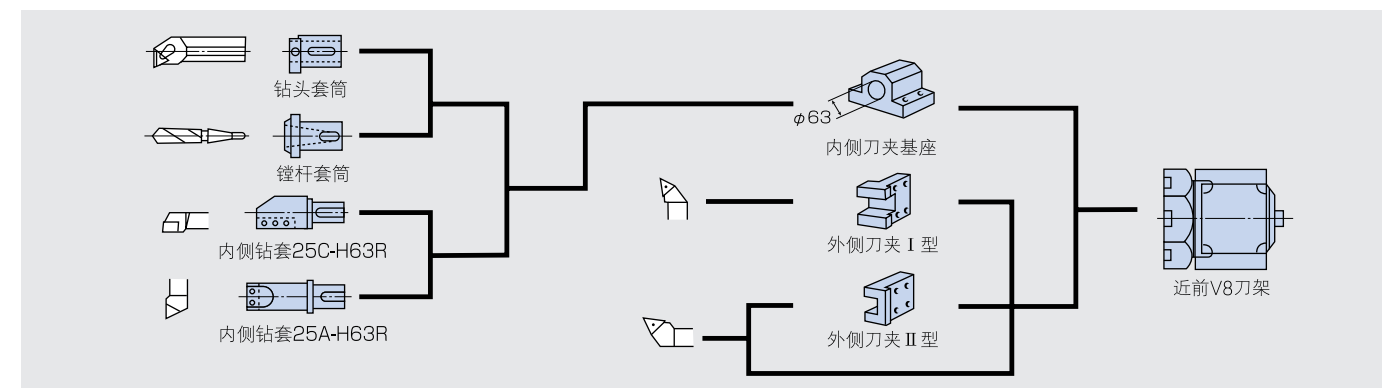
标准主轴、H6刀架、无尾座
通过四爪卡盘掌握
以167min⁻¹切削φ250单侧300mm。

■切槽加工 宽度12mm切槽

切削速度 V:100m/min
切削深度(切槽宽度) t:12mm
进给速度 f:0.2mm/rev

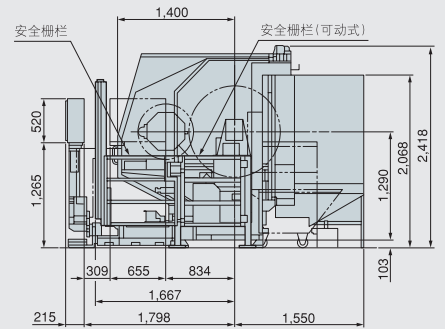
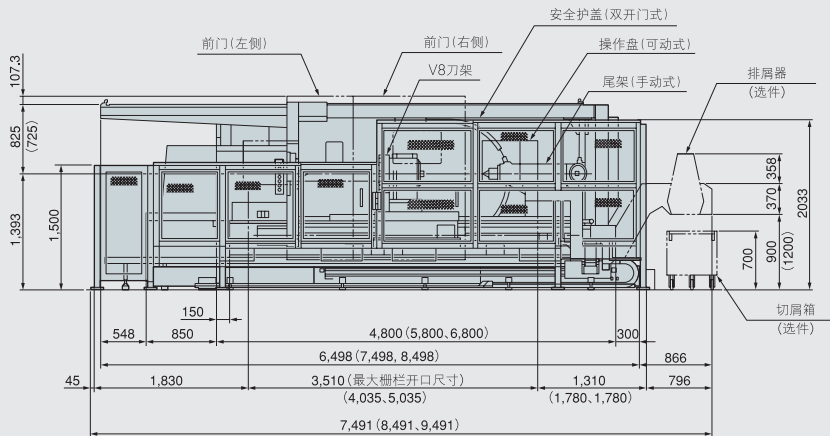
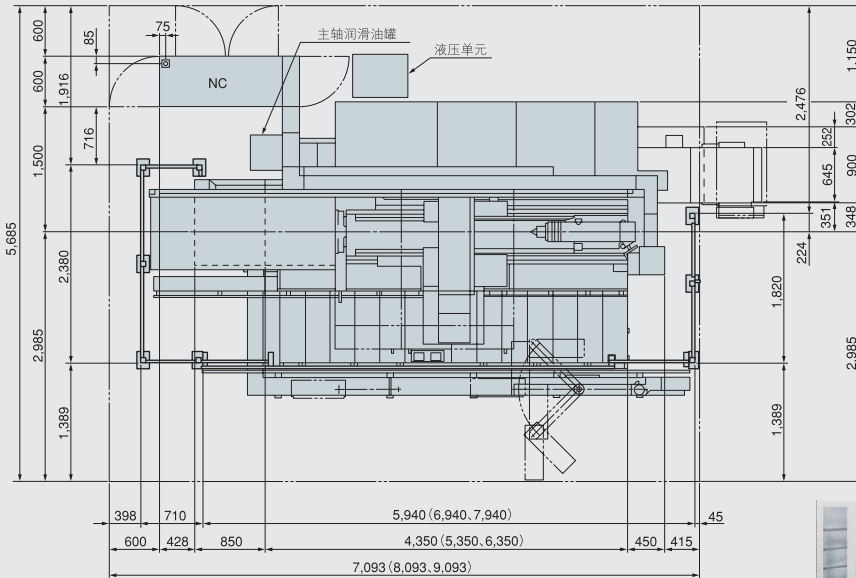
标准主轴、H6刀架、无尾座
通过四爪卡盘掌握(单侧)
φ226、在离掌握部位200mm的位置能够进行良好的切削。

刀具系统



LH55-N

规格图·安装图 (图的中心距为2,000、()内尺寸的中心距为3,000、4,000)



◆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



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