

DAHLIH[®]
精湛的技术 • 傑出的产品



MCV-720
立式综合加工机

DMV-800
动柱型
立式综合加工机

MCV-2100
立式综合加工机

MCH-630
卧式综合加工机



DCM series

DCM-4225

思诚资源
www.sczy.com
高级制造服务商

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

电话/Tel: 0769-22186189

传真/Fax: 0769-22186191

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新安一路2081-1号B栋3楼



微信公众平台

021-D2-00-008-V001

1000, 12, 2007

龍門綜合加工機

超大，穩重的機體結構

高剛性，不變形

針對超大工件加工而設計的大立龍門綜合加工機DCM系列，在機體結構之設計，著重高剛性，高穩定性。於重負載情況下，更凸顯出大立研發團隊在結構體設計的獨到之處。

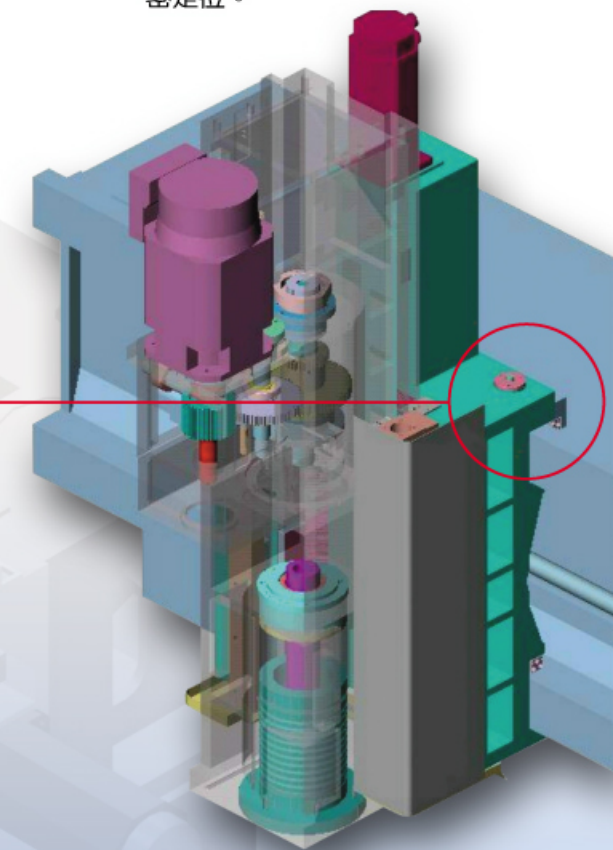
機體結構穩重，徹底展現獨特的重切削性能。主結構鑄件採用高阻尼特性之米漢納鑄鐵鑄造及高韌性結構鋼板焊製，展現優異的動態精度，切削穩定性及切削吸震特性。

機體結構經有限元素，達到最佳化結構設計。4軌式底座，提供超大工件的穩固支撐。主結構採用蜂巢式肋骨強化設計，大幅提升結構體之剛性及穩定性。全機採用熱對稱結構設計，重量分佈均勻。滾珠螺桿經預拉處理，將熱變形降到最低程度，確保進給精度。



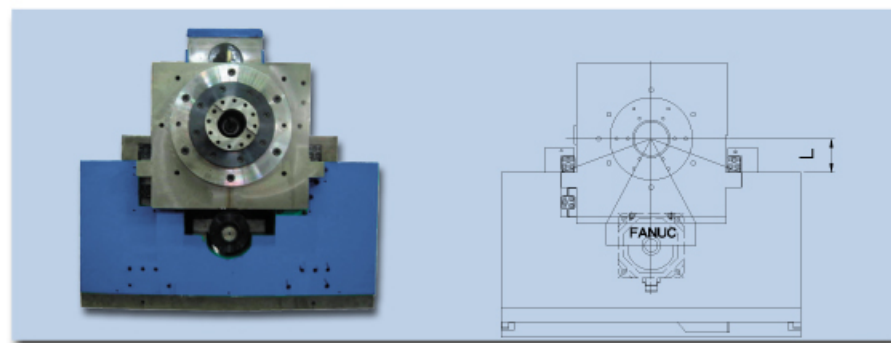
滑動與滾動複合式設計

- 軌道採滾輪自動平衡裝置，避免鞍座行進之偏擺 (yawing) 現象，使滑動更輕盈順暢，運動基準採窄軌設計方式，提供理想的引導，減少阿貝誤差，具有高精度定位。



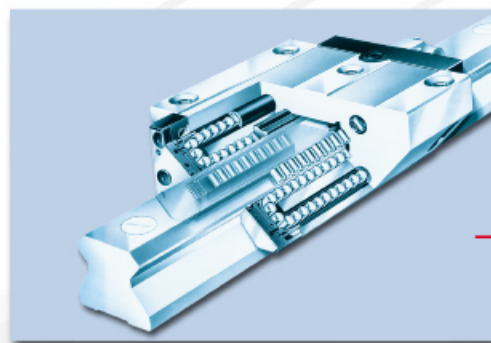
高剛性主軸頭

- 箱型主軸頭構造設計，提供最佳化之加工精度。
- 頭部溫度控制系統，有效降低熱變形誤差，維持優異的幾何精度。
- 採用雙氮氣缸配重平衡，保證最佳上下移動精度。



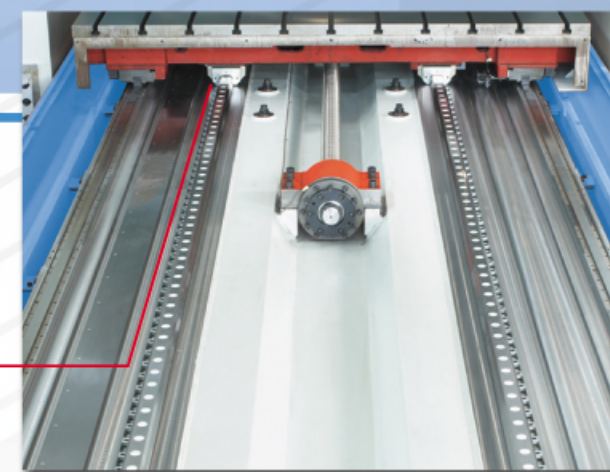
最佳化Z軸支撐設計

- Z軸支撐基準面設計於內側。
- 主軸中心至Z軸軌道面距離短，且於兩軌中心位置，可確保最佳的切削剛性、穩定性及加工精度。



高剛性、高負荷滾柱形線軌

- 特別適用於高負載。載重分佈更均勻。
- 高阻尼特性。吸震性優異。
- 進給靈敏，沒有遲滯現象。
- 完善的密封設計。即使在嚴苛環境中，也可正常運作。

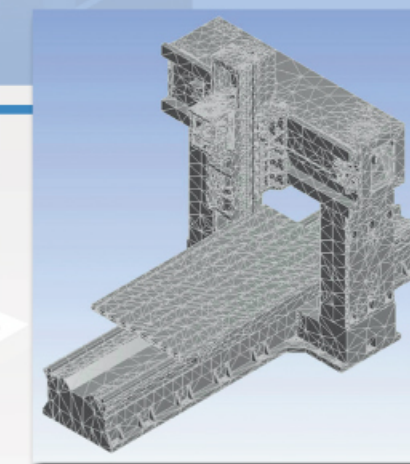


4軌式底座

- 底座上除了配置2支高負載滾柱型線軌，底座左右兩邊再增加2組履帶硬軌。對於超大工件提供最穩固的支撐。

超大穩重的底座

- 底座採用高張力鋼板焊製，經回火應力消除處理，配合十字肋骨強化，將底座變形降到最低程度。

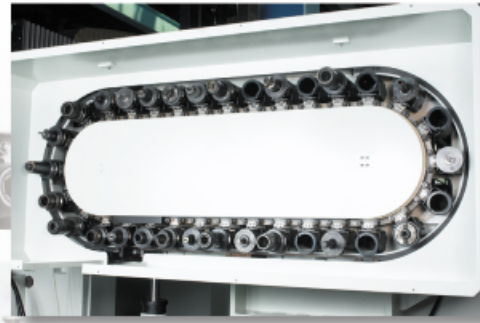


有限元素分析

- 採用最先進的有限元素分析，做最佳化的完美設計。

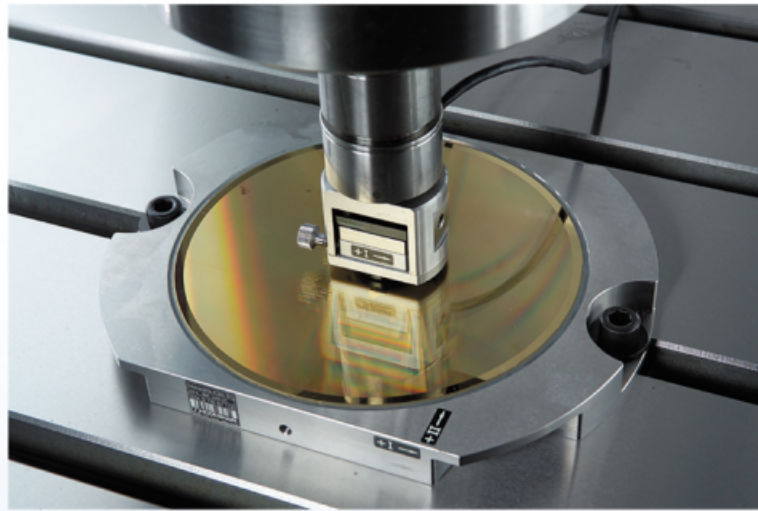
鏈條式刀庫分離式設計

標準32刀
40, 60刀為選購配件



- 刀庫遠離加工區域，可避免切屑或切削液污染刀庫及刀具。
- 刀庫50#標準，可選用40#。
- 選刀方式為雙向任意式選刀，刀庫採用凸輪式驅動，換刀更快速、更確實。
- 換刀與加工區域分開，可配合客戶加工較大之工件。

嚴格的品質檢驗



格柵編碼測試
採用格柵編碼器檢驗，以確保二次元輪廓加工的最佳精度。

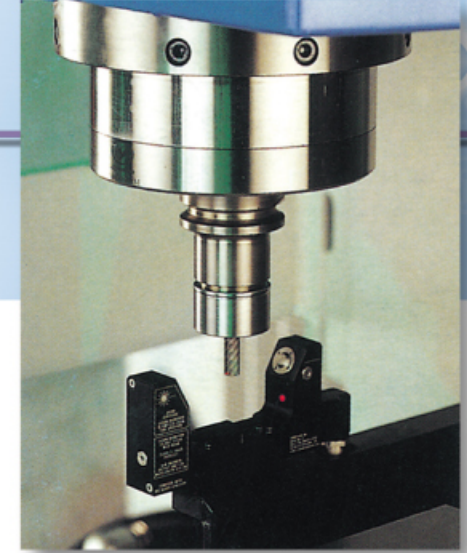


主軸動態迴轉精度檢驗
採用最先進的主軸迴轉測試儀器，精密檢驗主軸迴轉精度及溫昇熱變形。

自動刀長量測裝置 (選購配件)



接觸式刀長量測
利用刀長量測裝置，以檢驗刀具磨耗情況，可隨時保持高精度加工的穩定性。

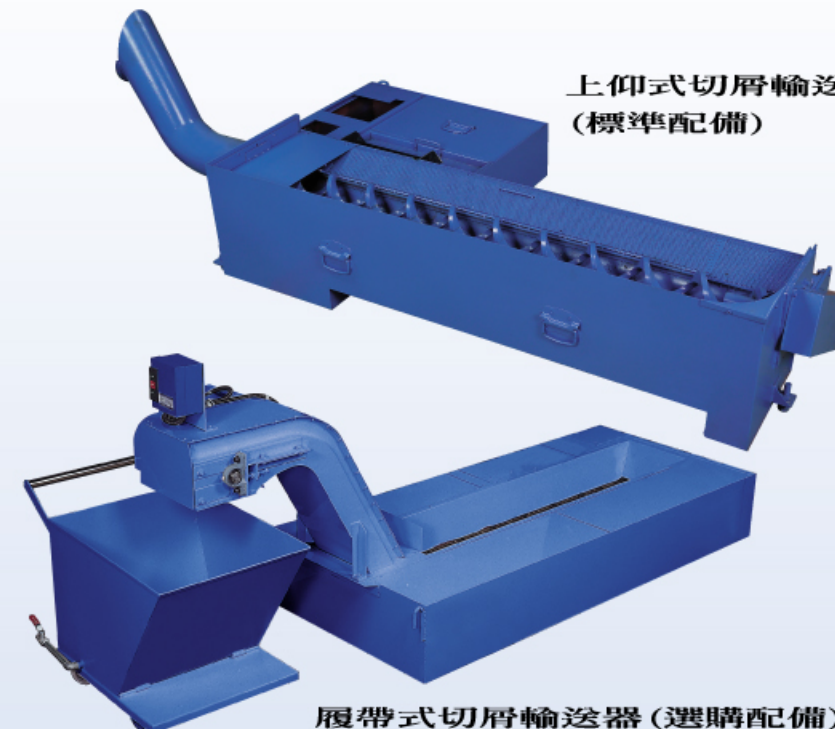


非接觸式刀長量測
利用先進的鐳射刀長量測裝置，以精密檢測刀具磨耗情況。



90度銑頭 (選購附件)
90°銑頭可將立式加工轉換成臥式加工，可安裝NT#50刀柄用。

切屑種類選用輸送器參考方法



上仰式切屑輸送器
(標準配備)

履帶式切屑輸送器 (選購配備)

切削形式	材質	鋼帶切屑輸送器	螺旋式切屑輸送器
金屬屑		○	○
鑄鐵屑		○	
鋁捲屑		○	○
鋁屑		○	○
非金屬屑		○	

機器規格

機器型號	DCM-4225
工作台	
工作台面積	4000 x 2200 mm
T型槽 (寬x槽數x間距)	22 x 11 x 200 mm
最大載重	12000 kgw
工作台至地面距離	1000 mm
行程	
X軸行程	4200mm
Y軸行程	2500 mm
Z軸行程	800 mm
主軸鼻端至工作台面距離	200 ~ 1000 mm
有效門柱寬	2540 mm
進給	
快速進給	10 / 10 / 10 m/min
切削進給	1~5000 mm/min
最小進給量	0.001 mm
主軸	
主軸錐孔	NO. 50
主軸轉速	6000 r.p.m.
主軸軸承規格	Ø100 mm
冷卻/潤滑方式	油冷卻/油脂潤滑
自動工具交換裝置	
刀庫容量	32 支
刀具刀把型式	BT50
最大刀具重量	18 kgw
最大刀具長度	400 mm
最大刀具直徑	Ø125 mm
隔鄰皆不放刀之最大直徑	Ø250 mm
選刀方式	雙向選刀
馬達	
主軸馬達 (30分/連續)	18.5 / 15 kw
三軸馬達 (X,Y,Z軸)	11 / 5.5 / 5.5 kw
安裝需求	
需求電力	220V±10% ; 50/60 Hz ±2% ; 64 KVA
氣壓壓力	5-7 bar (kgf/cm ²)
空氣流量	100 l/min
佔地空間	5650 x 11120 mm
淨重	40000 kgw
CNC控制器	
控制器	FANUC OiMC

■本公司保有設計變更之權利，如有修改恕不另行通知。

標準附件

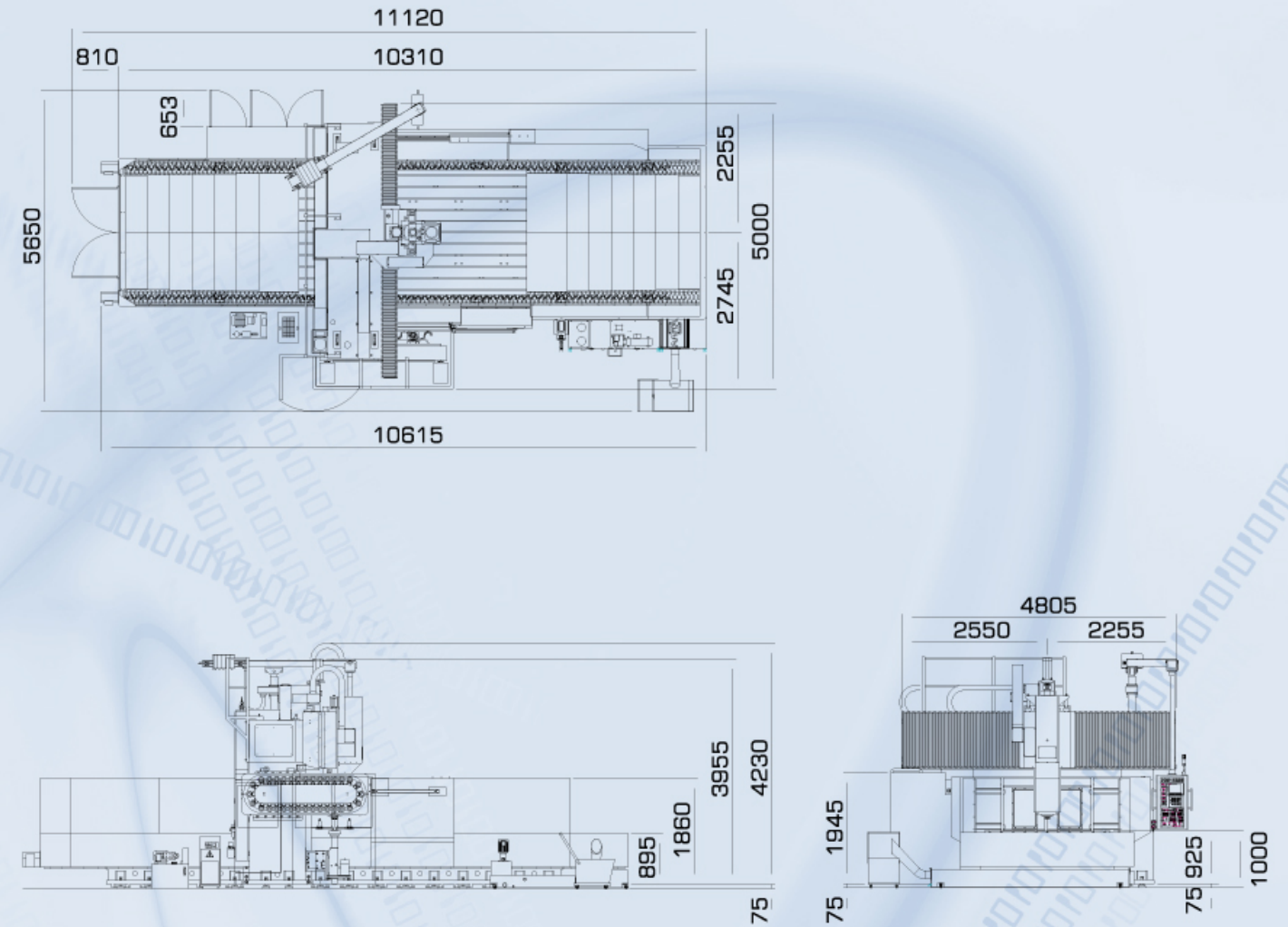
- 主軸冷卻裝置
- 環狀切削液裝置
- 熱交換器
- 移動式手動脈衝產生器
- 上仰式切屑輸送器+切屑車
- 螺旋式切屑輸送器
- 警示燈 (三層)
- 工作燈
- 密閉式護罩
- 工具及工具箱

選購附件

- 主軸BT50-10,000 r.p.m.
- 主軸BT50-4,500 r.p.m (高扭矩)
- 主軸BT40-15,000 r.p.m
- 切削油系統
 - a. 深孔鑽裝置
 - b. 主軸貫穿式冷卻裝置 (A型)+高壓過濾筒
 - c. 主軸貫穿式冷卻裝置 (A型)+紙帶過濾機
- 油霧裝置
- 履帶式切屑輸送器+切屑車
- 油水分離機
- 自動對心裝置
- X, Y, Z 軸回饋尺系統
- 刀具破損偵測裝置
- 刀具長度量測裝置
- 刀具設定器
- 警鳴器
- 90° 銑頭
- 刀具40/60支
- 切削液及空氣噴槍
- 空調冷卻機

機器尺寸圖

DCM-4425



工作台

T型槽

主軸尺寸

