



詠和 雙程式 油壓自動車床 雙教導



YA-25L

機台的組配

- 主軸夾頭可分—YB15, YB25, YB32。
- 夾料驅動方式—油壓、氣壓。
- 尾架驅動方式—油壓、氣壓。
- 上部切刀架—上下單向切刀架,
及上下、左右雙向切刀架。

台北總公司營業部：

台北市士林區延平北路五段123號
TEL:(02)8128277.FAX:(02)8115666

中壢工廠：

中壢市中壢工業區東園二路11號
TEL:(03)4528622.FAX(03)4512000

詠和精機股份有限公司

型 式			YA15L	YA25L	YA32L
主 軸	筒夾通孔徑	m/m	15	25.4	32
	主軸迴轉數	R.P.M.	最高6000	最高3600無段及三段可變設定	
刀架滑座	前後大滑座	m/m	80		
	人邊橫座	m/m	80		
行 程	對邊橫座	m/m	80		
	車刀規格	吋	1/2		
尾 架	行 程	m/m	125		
	孔內錐度	M.T	NO.2		
驅動馬達	主 軸	HP	2		
	油壓幫浦	HP	1		
	冷卻水箱	HP	1/8		
機 體	長X寬X高	m/m	1350x750x1500		
	淨 重	kg	520		

本油壓自動車床為人邊橫進中滑座及對邊橫進小滑座，同時架於前後大滑座上為經濟實用之機型，凡一般汽機車零件、五金工具、運動器材等之車製。程式動作都能容易設定，使用上特別簡捷、耐用、精準、無論是少量多樣或大量生產甚至附加斗料裝置或振動送料做全自動的生產，實為各業主省力高效率之最佳車削加工機具。

特 點

一、微電腦步序教導記憶方式

1. 程式動作輸入方法有機械動作方式教導，及特殊的動作無法用機械教導者，亦可用按鍵指令方式教導。
2. 動作輸出及輸入各有22點容量充足，除控制本身機台外，亦可同時控制追加之送料裝置。
3. 有20組教導記憶庫，每組有1-35步序主程式及36-50步序之副程式，可中途並聯同時動作不互相等待，每步序動作可延遲時間0.1-9.9秒。
4. 教導完成之程式可任意往前及向後查看動作情形。
5. 動作中途錯誤停止時，可與信號互相比對，查覺錯誤情形。
6. 可隨時修改每一步序延遲之時間。

二、油壓滑座精密堅固永不磨損

1. 前後移動大滑座氮化處理及貼耐磨墊。
2. 人邊橫座及對邊橫座之基座為氮化鋼氮化處理表面0.2m/m深度高達HRC70比銼刀更硬。並有強制手動加油潤滑。
3. 前進後退及兩座的橫進定位，有0.01m/m刻度微調旋鈕。
4. 動作輸出與定位信號輸入，同步於操作面板上顯示。
5. 可做N形孔內加工及同一車刀做二次粗加工。
6. 大座滑板前進及後退均有快、慢速各自微調。
7. 橫進之中小二組滑座，前進、後退都有各別慢速微調。

三、尾架可做深孔作業

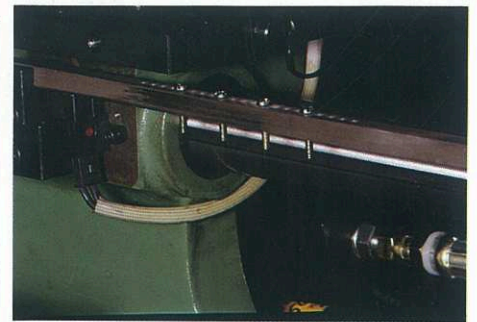
除具頂料送料之使用外，可做無限次數之快、慢速進退做排屑鑽孔。

四、專利之串連式油路座

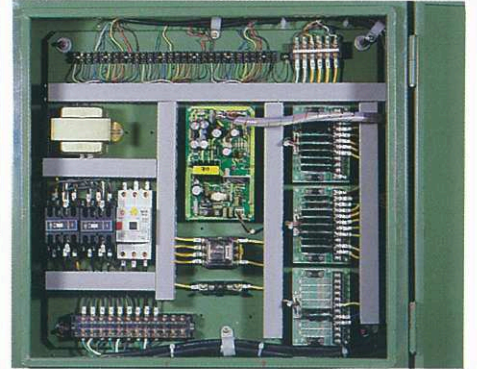
每一油路座集方向閥、節流閥、減壓閥及雙向各別慢速刻度微調，集中於一體，串連結合非常整齊。

五、主軸起動、剎車採用變頻器驅動。

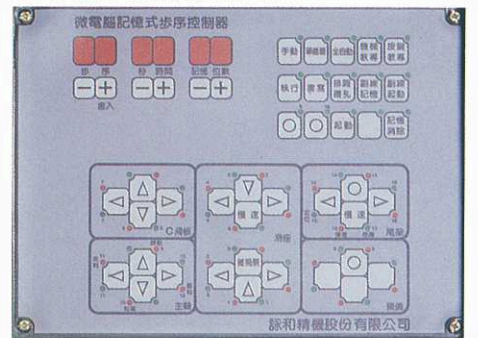
主軸起動、剎車直接由變頻器控制，能正轉、逆轉有一無段變速及另三段的可設定轉速，可於工作中做多段的變速。



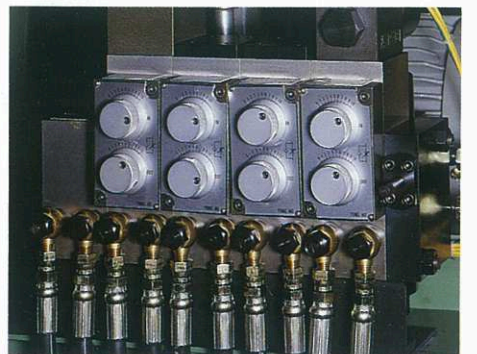
排屑鑽孔用光感應讀取以調整螺絲間距控制



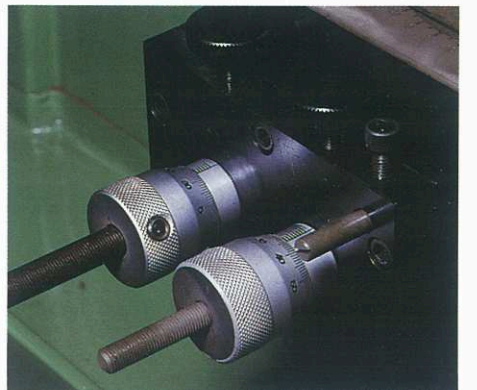
電控箱元件，控制動作以無接點開關控制幾乎無壽命之問題



操控面板清楚顯示輸出及輸入燈號



專利串連式油路座，流量控制齊全



滑座定位有刻度微調與信號同步