



机型特点

- 该系列机型全部采用淬火灰口铸铁压铸而成。
- 龙门采用定梁结构设计，运动更平稳，提高了机床的加工刚性。
- 配备高扭矩高转速主轴，产品粗糙度可达0.03um。
- 双螺杆后排式排屑器设计，方便废屑清理。
- 工作台采用3轨道传动，工件承重量更大。

适应行业

L系列机型由于其超大XYZ轴行程以及功率更大的主轴特点，广泛应用于汽车模型加工、注塑模具加工、冲压模具加工、精密五金零部件加工、精密电极加工、金属腔体加工、吸（吹）塑模具加工，泡沫模具加工、大型压铸产品加工、船舶制造加工、轨道交通大型部件加工等行业。

标准配置

- 瑞苏NK500 IPC
- 电主轴油冷机
- 自动对刀仪
- 双螺旋后排屑系统
- 铝合金纯色信号灯
- 自动润滑系统

可选配置

- 高强度机械主轴
- 斗笠式圆盘伺服刀库
- 刚性攻丝

品质保障

- 系统：瑞苏NK500
- 伺服：日本安川
- 变频器：台湾台达
- 导轨：台湾上银H级
- 丝杆：启尖研磨级
- 母机：台湾乔崑进

技术参数

| 机型 | L1924 | L1936 | L2040 | L2560 |
|-----------------|-------------------|----------------|-----------------|-----------------|
| X/Y/Z运动定位精度(MM) | 0.020X0.015X0.015 | | | |
| X/Y/Z重复定位精度(MM) | 0.015/0.010/0.010 | | | |
| X/Y/Z工作行程(MM) | 1900X2400X450 | 1900X3600X450 | 2000X4000X650 | 2500X6000X450 |
| 工作台尺寸(MM) | 1900X2500 | 1900x3600 | 2400X4000 | 2500X6000 |
| 最大工作负重(Kg) | 8000 | 8000 | 15000 | 15000 |
| 运动模式 | 伺服系统 | | | |
| 主轴最高转速(rpm) | 8000-12000 | | | |
| 主轴直径(MM) | 150 | | | |
| 主轴功率(Kw) | 11/15 | | | |
| 选装刀库类型 | 不支持选装刀库 | | | |
| 刀柄规格 | BT40 | | | |
| 卡头规格 | ER32 | | | |
| 快速系统速度(M/min) | 20 | | | |
| 最高切削给进速度(M/min) | 12 | | | |
| 数控系统 | 瑞苏NK500 IPC | | | |
| 工作电压(V) | 三相380V/50Hz | | | |
| 气源压力(MPa) | 0.6 | | | |
| 机床重量(Kg) | 22000 | 26000 | 29000 | 32000 |
| 电柜尺寸(MM) | 一体式机柜 | | | |
| 机床尺寸(MM) | 3400X6800X5000 | 4900X9400X5000 | 4900X11400X5000 | 5600X15800X5000 |