

MCH-630

MCV-720

龍門綜合加工機

MCV-1020A

DCM-3222

MCV-1020BA

MCV-1250

MCV-1450

MCV-1700

MCV-2100

MCV-2600

DCM-2213



思诚资源
WWW.SCZY.COM
高端制造服务商

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

电话/Tel: 0769-22186189

网址/Web: www.sczy.com

邮箱/E-mail: sales@sczy.com

地址/Adr: 东莞市长安镇长青南路1号万科中心1906室



微信公众平台

1000.03.2017

精湛的技术 • 杰出的产品
DAHLI®

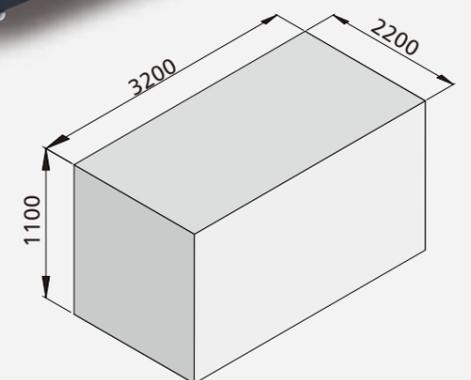


經驗的結晶，展現切削能力新風範

大立DCM系列 龍門綜合加工機

DCM-3222
穩健可靠的結構設計、
水準以上的加工表現

X軸行程 3,200 mm.
Y軸行程 2,200 mm.
Z軸行程 1,100 mm.
工作台載重 10,000kg.
主軸轉速 6,000 RPM.



強固，穩重的機體結構 高剛性，高精度！



超大穩重的底座

底座配置2支低磨耗、高負載型線軌，兩軌跨距大，具全支撐設計。

擁有最佳結構剛性的大立DCM系列的龍門綜合加工機，
無論是重切削或高速加工，都徹底表露穩定、順暢的加工性能。



大跨距、高剛性硬軌配置

鞍座與橫樑的跨距與體積加大，可充分增加剛性，以支持頭部重量及更高的切削負載。



橫樑支撐調整機構

利用補正樑進行支撐及調整，克服橫樑自重下垂的物理現象，確保最佳的加工精度。

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。

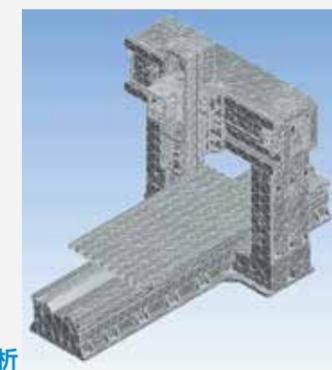
高剛性、高負荷滾柱形線軌

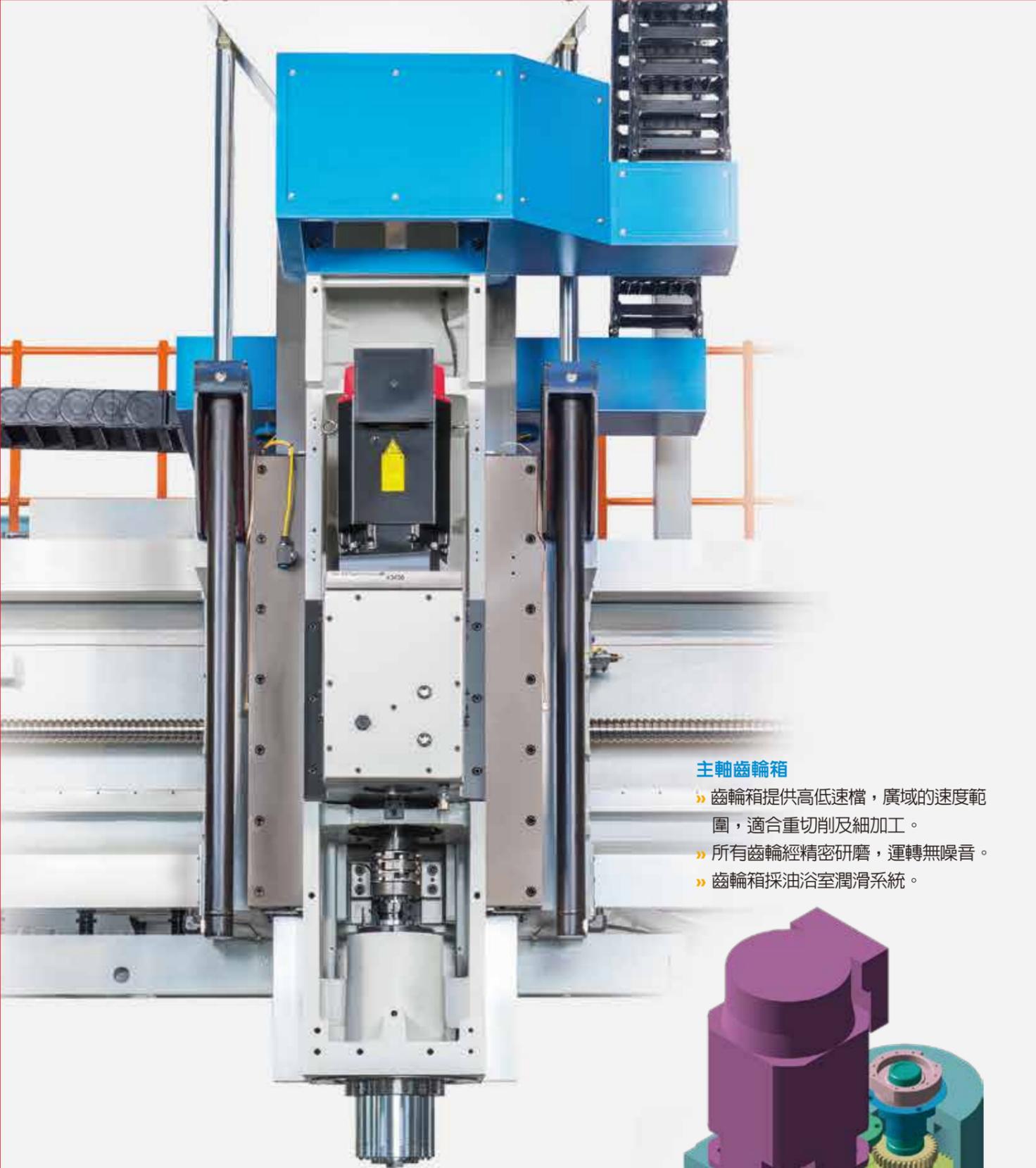
- » 特別適用於高負載。載重分佈更均勻。
- » 高阻尼特性。吸震性優異。
- » 進給靈敏，沒有遲滯現象。
- » 完善的密封設計。即使在嚴苛環境中，也可正常運作。



有限元素分析

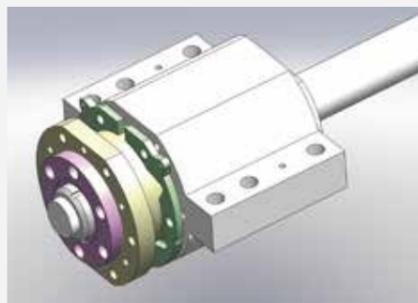
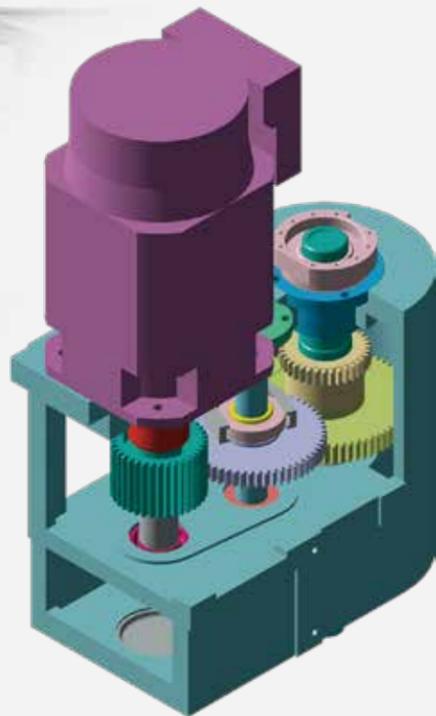
採用最先進的有限元素分析，做最佳化的完美設計。





主軸齒輪箱

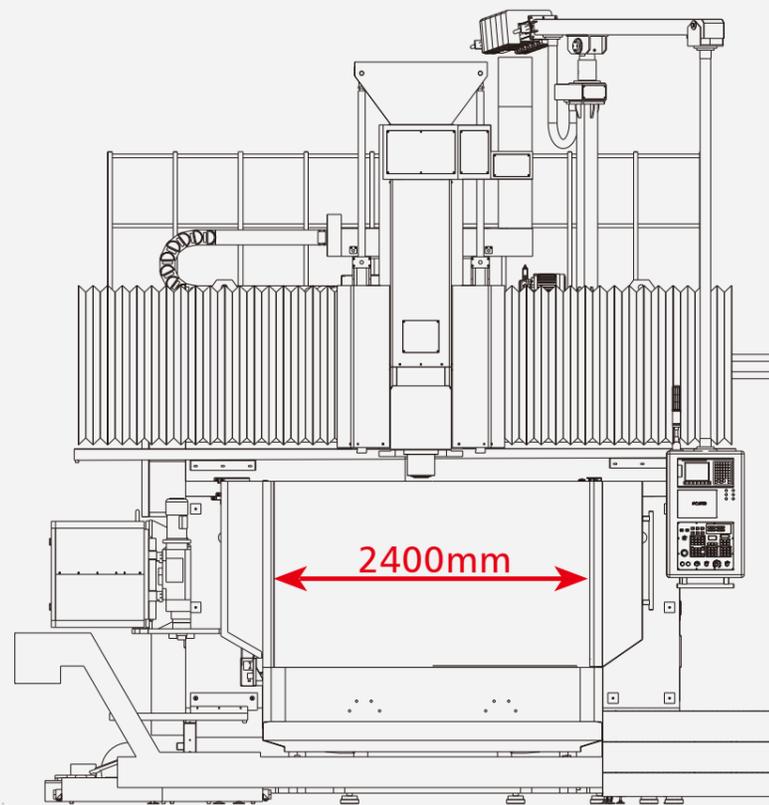
- » 齒輪箱提供高低速檔，廣域的速度範圍，適合重切削及細加工。
- » 所有齒輪經精密研磨，運轉無噪音。
- » 齒輪箱採油浴室潤滑系統。



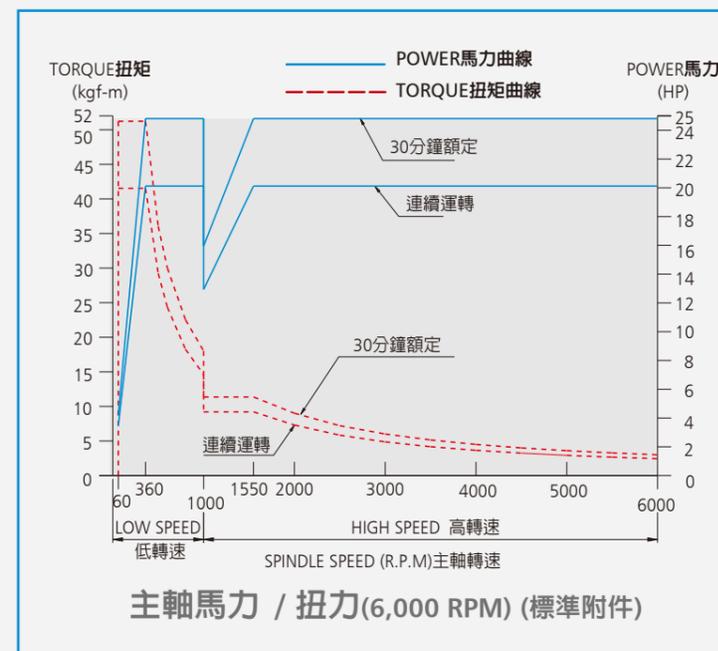
X軸螺桿座附間隔片

採用間隔片預拉，可有效減少螺桿懸吊重量，提昇螺桿剛性。

有效門寬距離



扭矩馬力圖



X軸減速機傳動

X軸進給由伺服馬達驅動，並經由減速機傳動，可提昇傳動扭力。三軸進給可選配扭力安全限制器。



氮氣配重

- » 氮氣配重平衡系統，附有蓄壓器組件，不需額外動力系統。
- » 不需使用液壓動力系統。
- » 無噪音、動作平穩、無共振，提高工作效率。
- » 伺服參數調整簡易。

90度銑頭(選購配件)

90度銑頭可將立式加工轉換成臥式加工，可安裝NT#50刀柄用。

- » 手動頭:手動換頭，手動換刀及轉角度。
- » 半自動頭:手動換頭，自動換刀及轉角度。



» 手動頭



» 半自動頭

鏈條式刀庫分離式設計



標準40刀,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。
- » 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

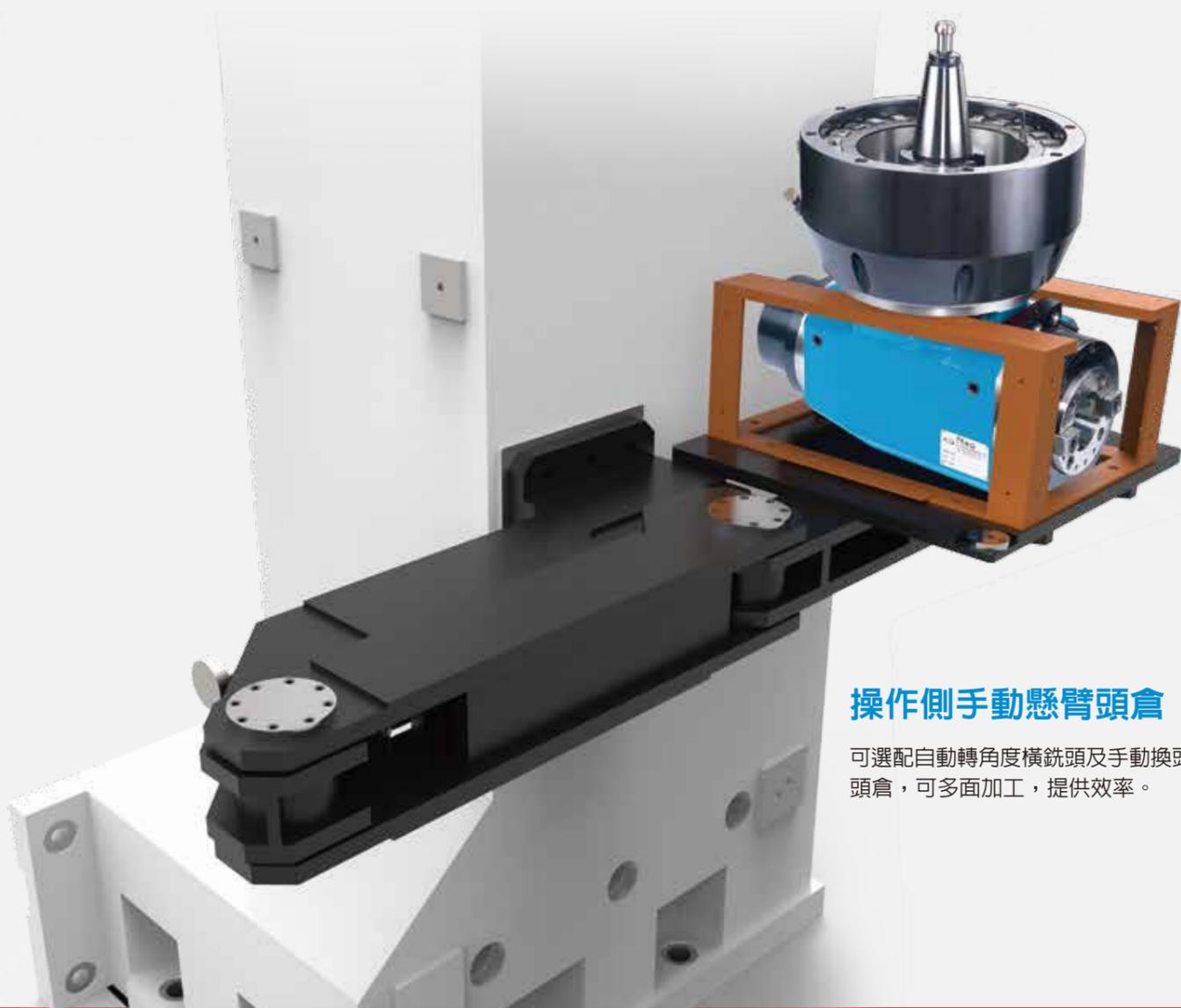
雙球桿測試

採用雙球桿循圓檢驗，以確保二次元輪廓加工的最佳精度。



主軸動態運轉精度檢驗

採用最先進的主軸運轉測試儀器，精密檢驗主軸運轉精度及溫昇熱變形。



操作側手動懸臂頭倉

可選配自動轉角度橫銑頭及手動換頭頭倉，可多面加工，提供效率。



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。

機器規格、附件、尺寸圖

規格

機器型號	DCM-3222	
工作台		
工作台面積 (X x Y)	3200 x 2000 mm	
T型槽 (寬度 x 槽數 x 間距)	22 x 9 x 200 mm	
工作台最大載重	10000 kgw	
工作台面距離地面	1035 mm	
行程		
X軸行程	3200 mm	
Y軸行程	2200 mm	
Z軸行程	1100 mm	
主軸鼻端至工作台面距離	200~1300	
雙柱間距離	2400 mm	
軌道型式(XYZ軸)	X:滾柱線性滑軌, Y/Z:硬軌	
XYZ軸滾珠導螺桿傳動	X:皮帶式, Y/Z:直結式	
進給		
快速進給	X 軸	20 m/min
	Y 軸	20 m/min
	Z 軸	15 m/min
切削進給	1~10000 mm/min	
最小進給量	0.001 mm	
主軸		
主軸型式	齒輪式主軸	
主軸馬達(30分 / 連續)	18.5 / 15 KW	
主軸錐孔	NT.50	
主軸轉速	6000 rpm	
主軸冷卻 / 潤滑方式	油冷卻 / 油脂潤滑	
A.T.C系統		
刀庫容量	40支	
刀具刀柄形式	BT50	
拉柄螺栓形式	P50T-1(45°)	
最大刀具重量	20 kgw	
最大刀具直徑 x 長度	Ø125 mm x 400 mm	
相鄰皆不放刀之最大直徑	Ø250 mm	
選刀方式	雙向選刀	
CNC控制器		
	FANUC 0iMF	
安裝需求		
需求電力	45 KVA	
氣壓壓力需求	6 kgf/cm ²	
切削油箱容量	500 L	
機器淨重	31000 kgw	
機器佔地空間 (長 x 寬)	9500 x 5900 mm	

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

特別附件

- 主軸BBT50-10,000 r.p.m.
- 主軸BBT40-15,000 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
- 手動交換頭倉
- 刀具長度量測裝置
- 90° 銑頭
- 刀具60/90支
- 切削液及空氣噴槍
- 空調冷卻機
- 操作門站台

