

# 立式加工中心機

WVM 8560

WVM 1160



# 高剛性

- 機台重達 8 噸
- 大跨距 1150 mm
- Y軸最佳支撐距離 615 mm

## 高剛性機台結構

### 大跨距設計:

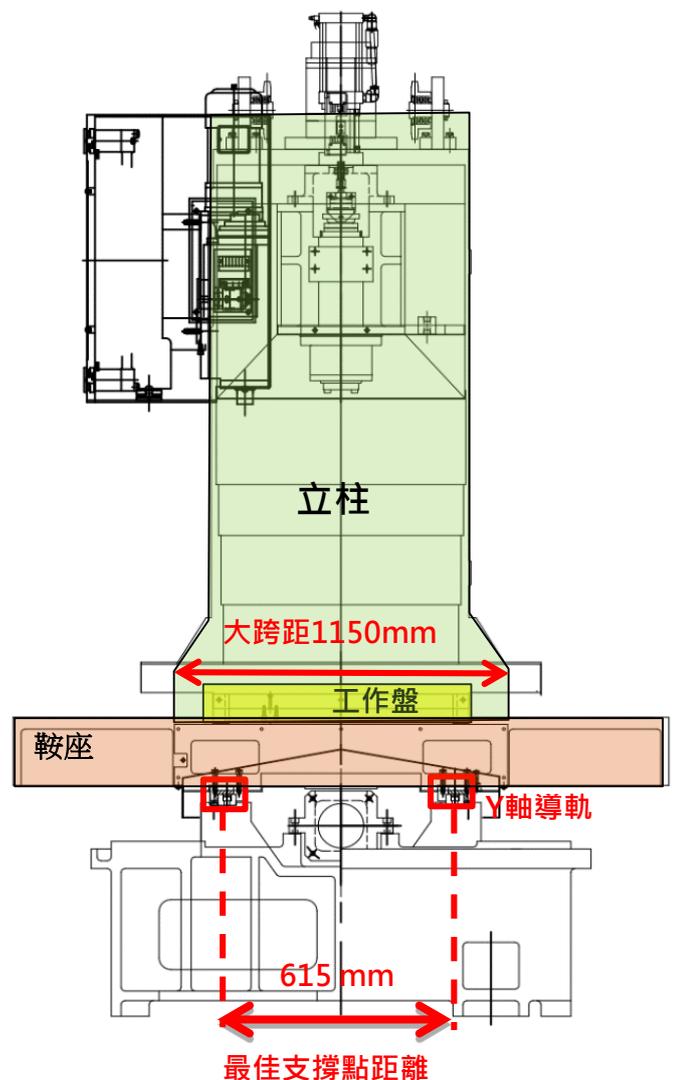
- X軸行程1100 mm以下之機型，
- Y軸采加長型滑塊並以大跨距離排列設計，
- 有效支撐整個工作盤強化整體加工剛性。

### 底床設計:

- 高承載底床設計，提供強而有力結構，
- 不僅僅能夠有效支撐機台重量，確保機台
- 加工精度。

### 高剛性鑄件:

- 機體五大鑄件(底床、立柱、工作盤、
- 工作盤滑台、主軸滑台)
- 採用米漢娜鑄鐵材質，並經過有限元素
- 分析箱體結構設計，大幅提升機台抗壓、
- 吸震之加工能力。



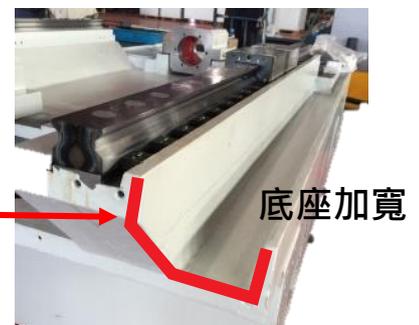
# 高剛性

## ■ 結構設計巧思提高加工穩定性

### 高剛性機台結構

#### 底座設計:

- 機台底座加寬
- 有效支撐整個工作盤強化
- 整體加工剛性



#### 軌道固定設計:

- 側面加寬鎖定軌道方式
- 增加加工穩定性



#### 立柱結構圓形設計:

- 減少結構剪力,減少變形量



圓形設計

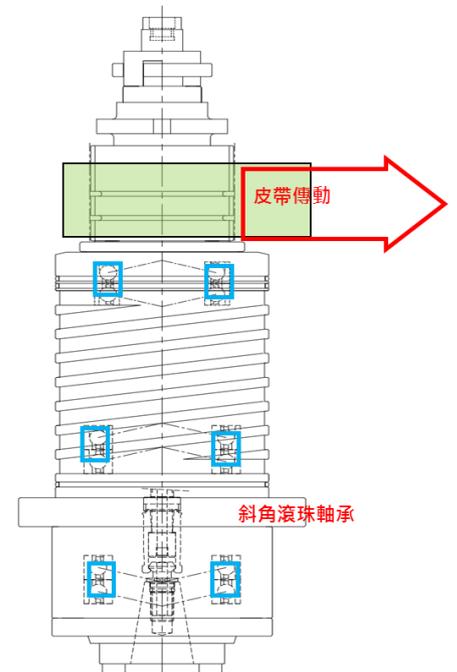
# 高效率

- BT40 (Ø70mm)
- 主軸電機：15/18.5 kW
- 轉速：6000 rpm / min

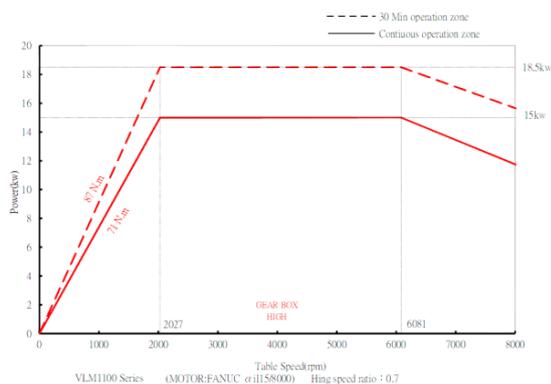
## 主軸及軸承

### 軸承配置:

- 前端採用2組斜角滾珠軸承搭配，以承受加工時軸向力與徑向力；後端多搭配一組軸承可承受皮帶所產生徑向力。
- 主軸大軸承徑使用BT40(Ø70mm) 適於重切削之要求。
- 主軸強制油冷設計，有效控溫延長主軸壽命。



### 主軸功率圖：



# 高耐用

- 大直徑滾珠螺桿：Ø40 mm
- 導軌寬度：X軸 35 mm Y/Z 軸 45 mm
- 專為鋁圈加工用加大Y軸行程

## 滾珠螺桿 傳動方式:皮帶

### 大直徑螺桿：

- 大直徑滾珠螺桿 X/Y/Z=Ø40mm。
- 三軸進給系統皆採用絕對式伺服馬達直結驅動，可提供強大的推力以及快速的加減速運動，並因此有效降低馬達負荷，減少熱能的產生，藉以確保極致的性能與精度。

### 螺桿C3精密集：

- 三軸滾珠螺桿採用世界知名品牌上銀，精度達C3精密級，並經預拉處理，可防止滾珠螺桿之熱應變。

### 一體式設計：

- 馬達座與鑄件本體采一體式設計，切削應力可更為均勻分佈，軸向系統之整體剛性大幅提高。

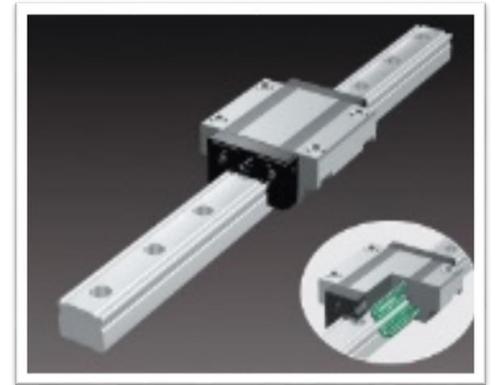


# 高耐用

- 大直徑滾珠螺桿：Ø40 mm
- 導軌寬度：X軸 35 mm Y/Z 軸 45 mm
- 專為鋁圈加工用加大Y軸行程

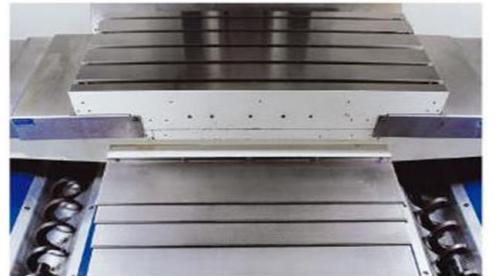
## 重負荷滾柱線軌：THK LM滾珠線性滑軌

- 具有超重載荷的負荷容量媲美滾柱線軌。
- 卻沒有滾柱線軌缺點，最適合在卡車圈需要
- 重切削行業中使用。
- 鋼球搭配保持器設計，具有出色的高速性以及低磨耗。
- 由於提高了減衰特性,最適合於耐振動、耐衝擊性的要求。
- 多層防塵防屑設計，避免粉塵進入及提高壽命。
- 導軌寬度 X=35mm, Y/Z=45mm。



## 機內雙螺旋卷屑機

- 機內大排屑口雙螺旋卷屑機，有效把鐵屑帶到鐵屑輸送機排出。
- 內部鍍金傾斜設計並搭配水柱沖刷，確保鐵屑完全帶走。



## 履帶式鐵屑輸送機

- 彈性化鐵屑輸送機設計，依客戶場地布置可選擇排屑方向及輸送機型式。
- 水箱與鐵屑輸送機為分離式設計，維修簡易且安裝容易。



# 立式加工中心機規格

項目	單位	WVM8560	WVM1160
X 軸行程	mm	850	1100
Y 軸行程	mm	600	600
Z 軸行程	mm	600	600
主軸鼻端至工作臺	mm	350-950	350-950
主軸			
主軸轉速	r.p.m	6000	6000
刀庫			
刀具數量	pcs	24	24
可用最大刀具 直徑(相鄰刀)	mm	ø75(無鄰刀ø150)	ø75(無鄰刀ø150)
最大刀具長度	mm	300	300
最大刀具重量	kg	7	7
刀具交換方式		刀臂式	刀臂式
刀柄規格		BT-40	BT-40
馬達			
主軸馬達(連續/ 30分鐘定格)	kw	15/18.5	15/18.5
X/Y/Z軸馬達	kw	2.5/2.5/2.5	2.5/2.5/2.5
工作臺			
工作臺面積	mm	1000x550	1260x550
工作臺最大荷種	kg	800	1000
T型槽 (槽x寬x中心距)	mm	5Tx18x100	5Tx18x100
移動速度			
X軸快速位移	m/min	30	30
Y軸快速位移	m/min	30	30
Z軸快速位移	m/min	20	20
切削進給速度	mm/min	1-5000	1-5000
電源需求			
控制器(FANUC)	FANUC	Oi-M	Oi-M
機器重量	kg	8000	8100
電源需求量	KVA	55	55
水箱容量	L	250	250
空壓源	kg/cm <sup>2</sup>	6	6
占地面積(長x寬)	mm	2450x3780	2450x4180
占地面積(高)	mm	3030	3030

# 其他設備 人性化/高效能

- 空/油壓系統與油表集中設計，維護更佳便利
- 各系統皆有自動檢知裝置可確保機械能正常操作



- 內部控制回路採用高級電子元件，降低組件損壞率。



- 選配電器箱空調機維持電器箱內部溫度，避免因高溫導致故障。
- 主軸潤滑油控系統，防止主軸溫升影響精度。

- 操作快速簡易
- 延長刀具壽命
- 優化進給控制
- 縮短加工時間



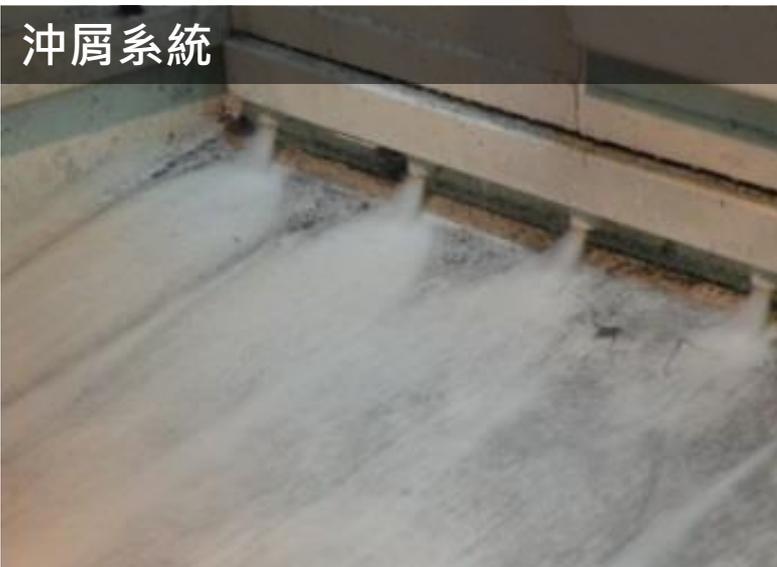
## 水箱/鐵屑輸送機

### 高容量排屑設計



- 因應重切削產生之金屬切屑，於排屑設計上加寬排屑出口，以提升排屑能力。
- 大容量水箱設計，以提供足夠切削液之用量。
- 水箱與鐵屑輸送機為分離式設計，維修簡易且安裝容易。

## 沖屑系統



- 內部鈹金採用垂直式設計並搭配水柱沖刷，確保鐵屑完全沖走。

## 選配設備

### 切削水冷凍機

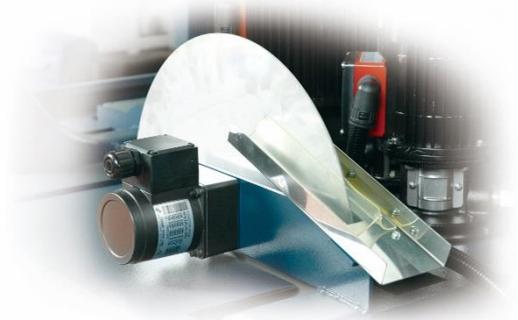


防止切削粉屑之附著阻塞、冷卻液劣化之問題，提升機械運轉率、精度及穩定度表現。

### 紙袋過濾機



### 圓盤式油水分離機



利用圓盤轉動，將水桶表面的浮油帶起，避免冷卻液變質；附有油水分離槽，僅排除浮油，清淨冷卻液可回流至水桶。



ALLOY WHEEL MACHINING PROFESSION

the

# W MACHINE

EVERYANG  
EVM-1200RS



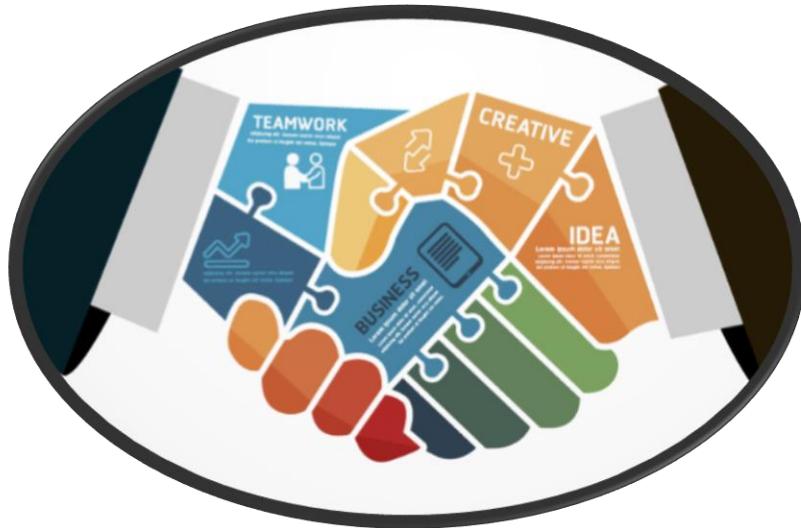
EST. 1983  
**Everising Group**

Date to be the best, drive your life well.

**Everising Machinery & Automation Corp.**

提供客戶**最高性價比**之設備

是我們設計開發的**中心思想**與**唯一做法**



我們聆聽您的需求，組織最佳團隊，用30年的經驗與最先進的技術，與您共同創造最大利益。



# 長揚機械股份有限公司

10684 臺北市大安區信義路四段63號7樓

電話：+886-2-2704-3366

傳真：+886-2-2703-4056

E-mail：service@everrising.com.tw

website：www.everrising.com.tw