

DOOSAN



T 4050E

高速、高生产率攻丝中心

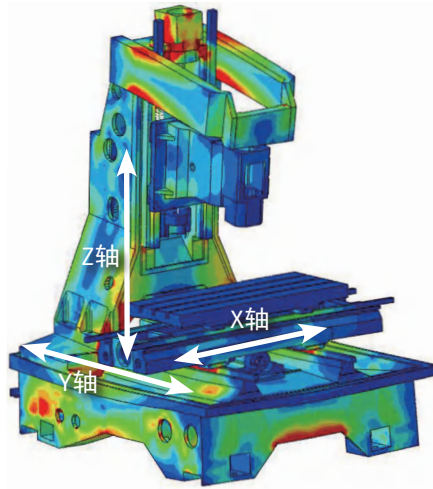
T 4050E



MACHINE 铸就非凡
GREATNESS™

稳定的床身结构

通过FEM(有限元分析)优化的床身设计,减少头部重量,改进床身和ATC结构,减少了主轴头的受力和振动,使主轴在进行加工时更稳定。低重心的床身设计,与之前机型相比降低了工作台的高度,更适合工人进行操作。



行程

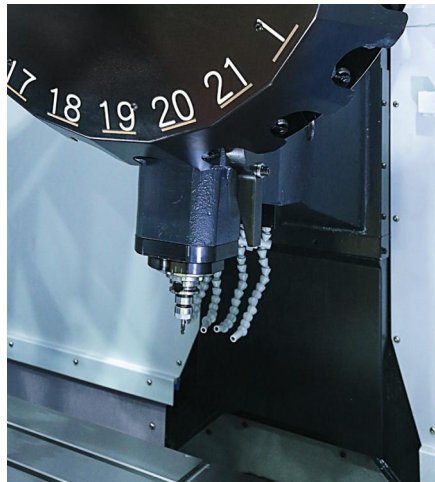
X轴: **520** mm

Y轴: **400** mm

Z轴: **350** mm

高速高效的生产率

标配高速主轴,及热变位补偿功能,对主轴的热变位进行补偿处理,保障了高精度的高速加工。快速快移速度的提高,缩短了非切削时间,提高生产效率。



主轴

主轴最高转速

24000 r/min

主轴电机功率

3.7 kW

主轴最大扭矩

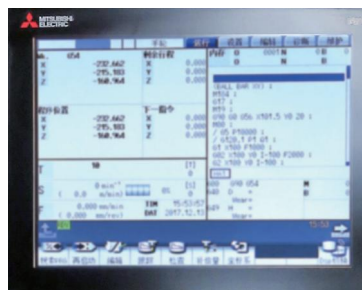
23.5 N·m

快速快移速度

56/56/56 m/min

更高阶的NC系统

拥有SSS-4G(Super Smooth Surface-4th Generation)控制功能,优化了各轴的加减速,大幅提高了加工质量、缩短了生产周期。公差控制功能,可以实现最合适的精度和最合适的加工时间。



CNC 系统

MISTUBISHI M80A

技术参数

项目		单位	T4050(3轴)	T4050(4轴)*	
行程	行程	X轴	mm	520	520
		Y轴	mm	400	400
		Z轴	mm	350	350
	主轴端部到工作台面的距离		mm	150-500	150-500
	主轴中心到立柱导轨面的距离		mm	444	444
工作台	工作台尺寸(L×W)		mm	650 x 400	650 x 400
	工作台允许载荷		kg	200	300
	T型槽			3-100 x 14H ₈	3-100 x 14H ₈
主轴	主轴功率		kW	2.2/3.7	2.2/3.7
	主轴最大转速		r/min	24000	24000
	主轴最大扭矩		N·m	23.5	23.5
	主轴锥度			7/24	7/24
轴系驱动	快速移动速度 (X/Y/Z)		m/min	56/56/56	56/56/56
	润滑方式			润滑油	润滑油
	进给电机 (X/Y/Z)		kW	1.5/1.5/2.2	2.2/2.2/2.2
自动刀具交换	刀库容量		ea	21	21
	刀柄型式			BT30	BT30
	最大刀具直径		mm	∅150	∅150
	最大刀具长度		mm	180	180
	最大刀具重量		kg	2.8	2.8
	刀具选择方式			随机存储	随机存储
	换刀时间 (T-T)		sec	1.57	1.57
箱体容量	冷却液箱体容量		L	200	200
	润滑油壶容量		L	2	2
机床尺寸	机床占地 (L×W)		mm	2602 x 1620	2602x1620
	机床高度 (H)		mm	2380	2380
	机床重量		kg	2400	2400
供电电源		kVA	16.1	16.1	
NC系统	CNC		MISTUBISHI M80A	MISTUBISHI M80A	

*4轴为加转台设备, 转台为选配

标准配置

- 基本冷却系统
- 安装件 (调节螺栓/块)
- 防溅罩 (全封闭盖)
- 润滑系统
- 工作灯
- 系统状态提示灯
- 冷却系统
- 冷却箱及切削盘
- 标准工作刀具
- 便携式MPG

特殊标配**

- 自动顶门
- 自动门防护装置
- 底部冲刷系统
- 油雾收集器
- 自动刀具测量

**具体内容请与营业人员洽谈

加工部件

样品



NC设备规格 DOOSAN-MITSUBISHI M80 Series

轴控制		刀具功能	T2 digits	报警显示	
控制轴数	3	刀具补偿存储器C		报警履历显示	
同步控制轴数		刀具位置偏置		自动拐角倍率	G62
定位(G00)/直线插补(G01)	3 axes	程序&编辑功能		时钟显示	
圆弧插补(G02, G03)	2 axes	绝对/增量编程	G90/G91	坐标系旋转	G68,G69
反向间隙补偿		自动坐标系设定		开始运行/进给保持	
紧急停止/超程		背景编辑(后台编辑)		PLC信息多国语言显示	
位置跟踪		缓冲区修整		空运行	
增量系统	0.001/0.0001 mm/inch	加工复循环	G73,G74,G76,G80-G89,G99	图形检查(2D)	
最小输入增量	0.001/0.0001 mm/inch	R编程圆弧插补		图形跟踪	
机床锁住	所有轴/Z轴	用户宏程序B		帮助功能	
镜像	各轴	10倍输入单位		高速跳过功能	
存储型螺距误差补偿		I/O 接口		载荷监测显示 (NC画面)	Z轴+主轴
存储行程检查 1		英制/公制转换	G20/G21	显示装置	8.4" 彩色 LCD / MDI
插补&进给功能		最大指令值	±99999.999mm(±9999.9999 inch)	存储卡接口&自动运行(w / PCMCIA Slot)	
返回第二参考点	G30	可存储的程序数量	400 ea	操作功能	
圆弧插补	G02,G03	选择程序段跳过		任意倒角/拐角R	
圆柱插补	G07.1	选择停止	M01	极坐标指令	G15/G16
进给暂停	G04	零件程序存储长度	1280(500) m(k)	程序重新启动	
准确停止方式	G09,G61	程序保护		可编程数据输入	
进给速度倍率(10% 单位)	0-200 %	程序号	32(支持数字和字母命名) digits	运行时间和部件计数显示	
螺旋插补		程序停止/结束	M00,M02,M30	比例缩放	G50,G51
JOG倍率(10% 单位)		刚性攻丝	G84,G74	检索功能	G50,G52
直线插补	G01	子程序调用	8层嵌套	自诊断功能	
手动每转进给		纸带代码	EIA RS422/ISO840	伺服设定画面	
手轮进给倍率	0.1/0.01/0.001mm	螺纹切削		单步运行	
倍率取消	M48/M49	局部/机床坐标系	G52/G53	单向定位	G60
定位	G00	工件坐标系	G54-G59	存储行程检查 2	
快速进给倍率	F0 (fine feed),25/50/100 %	编程功能	简易式编辑	刚性攻丝回退	
返回参考点	G27,G28,G29	OMR-FF控制		内置以太网功能	
跳过	G31	SSS 控制		各用户级别数据保护	
每分钟进给	mm/min	公差控制		高速简易程序检查	
主轴&M代码功能		多系统同时高精度控制	M80A	耗电计算	
M代码功能	M3 digits	平滑整形	M80A	各机械组报警停止	
主轴定位		倾斜面加工指令	M80A	负载监视 I	
主轴串行输出		三维手动进给	M80A	可编程刀具/素材形状输入	
主轴速度功能	S5 digits	R-Navi	M80A	手动速度钳制	
主轴转速倍率	50-150 %	其它功能 (操作, 设定及显示等)		选项规格	
刀具功能		返回第3/第4参考点		附加可控轴数	共5轴
刀具半径补偿C	G40,G41,G42	附加工件坐标系	G54.1 P48/96	文字雕刻	
刀具偏置数量	400 pairs	高速和高精度控制2	G05P10000(650段预读,M80B)	CF卡 (2GB)	
刀具长度补偿	G43,G44,G49	高速和高精度控制3	G05P20000(1350段预读,M80A)	PROFIBUS-DP (主站)	
刀具寿命管理		高精度控制1	G61.1/G08	CC-LINK	

斗山机床

<http://www.doosanmachinetools.com>

韩国总部

韩国首尔特别市中区素月路2街
30号T塔楼22层
Tel +82-2-6972-0333~6
Fax +82-2-6972-0400

斗山机床(中国)有限公司

山东省烟台市经济技术开发区
斗山一路1号[264006]
Tel 0535-693-5000
Fax 0535-693-5619

北京支社 / 售后维修中心

北京市朝阳区广顺北大街16号华
彩大厦7层705室 [100102]
Tel 010-6439-0500
Fax 010-6439-1086

广州支社 / 售后维修中心

广东省广州市天河区林和西路9号
耀中广场4019-4021室[510610]
Tel 020-3810-6524
Fax 020-3810-2464

重庆支社 / 售后维修中心

重庆市北部新区金渝大道68号4栋
第9-1室[401122]
Tel 023-6311-1486
Fax 023-6373-6517

上海支社 / 上海技术中心

上海市松江区莘砖公路258号39号
楼101, 201, 301室[201612]
Tel 021-5445-1155
Fax 021-6405-1472

杭州支社

浙江省杭州市滨江区滨盛路
1508号海亮大厦1202室
[310051]
Tel 0571-8692-2903

* 更多详情, 请联系斗山机床。

* 上述规格和信息可能会更改, 恕不另行通知。

* 斗山机床有限公司是 MBK Partners 的子公司。

该商标 **DOOSAN** 根据与注册商标持有者·斗山公司签订的许可协议使用。

