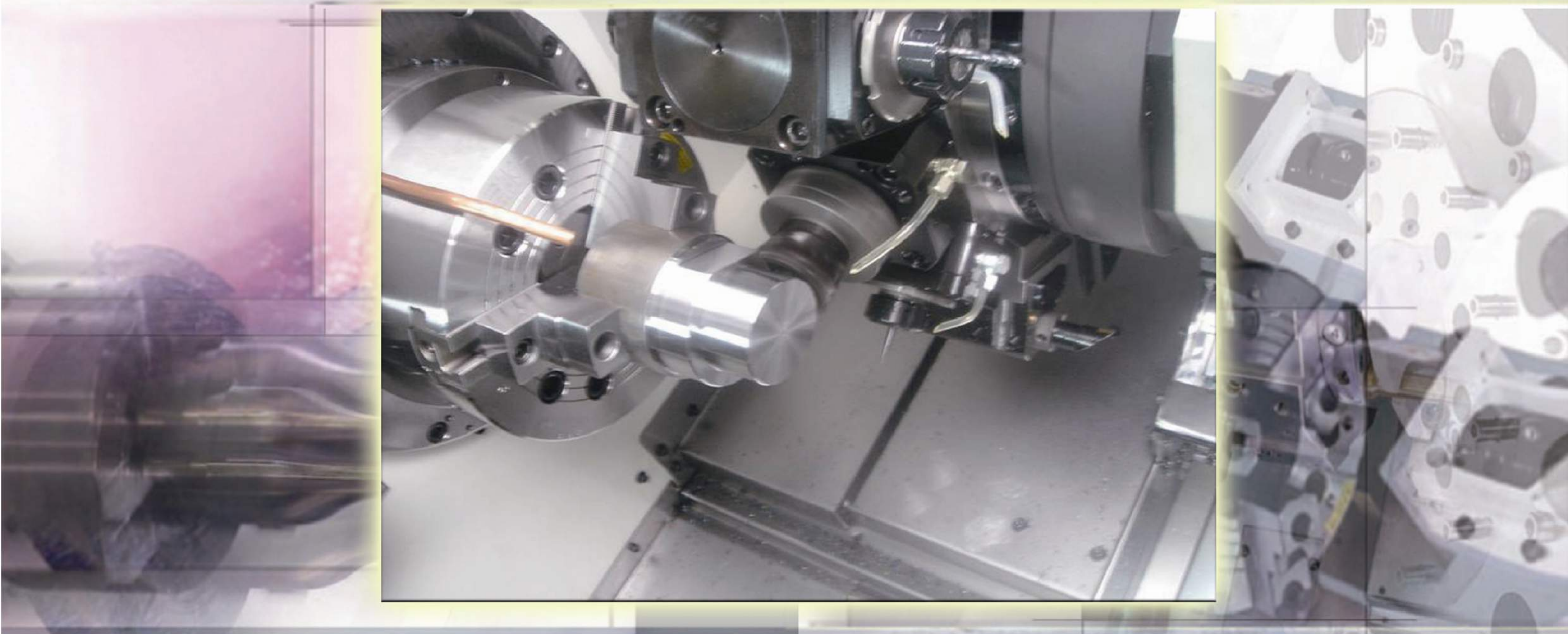


FCL-140/200/250 Series

CNC 車床系列 (綫軌)



FCL-140/FCL-140A

2

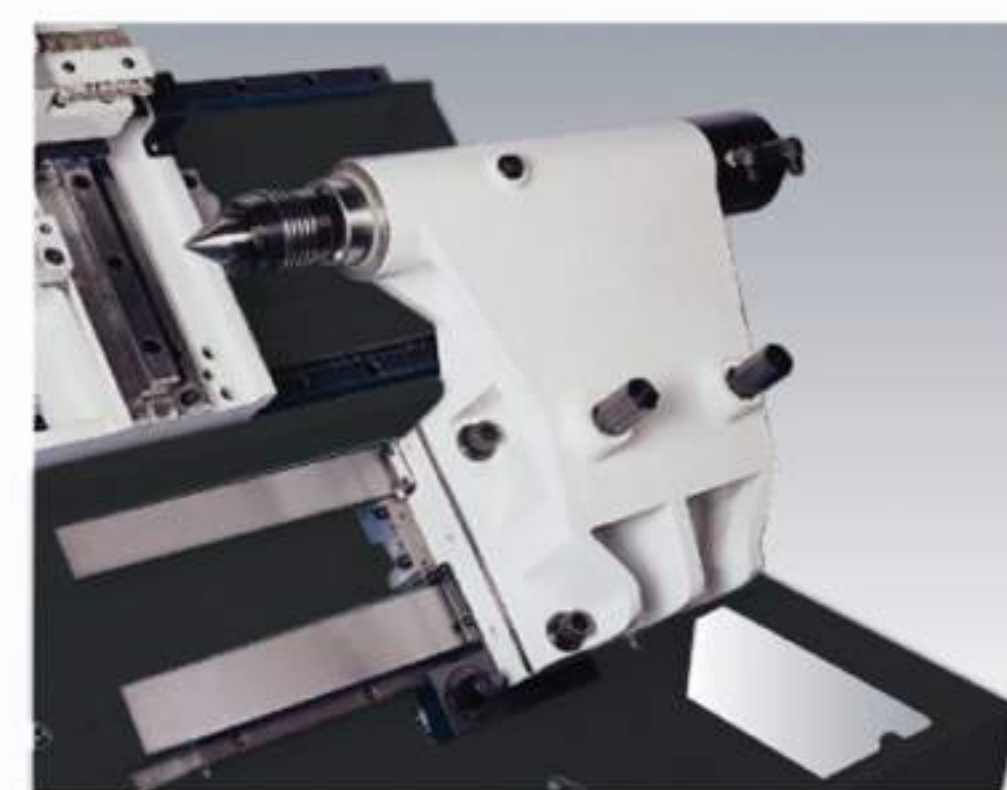
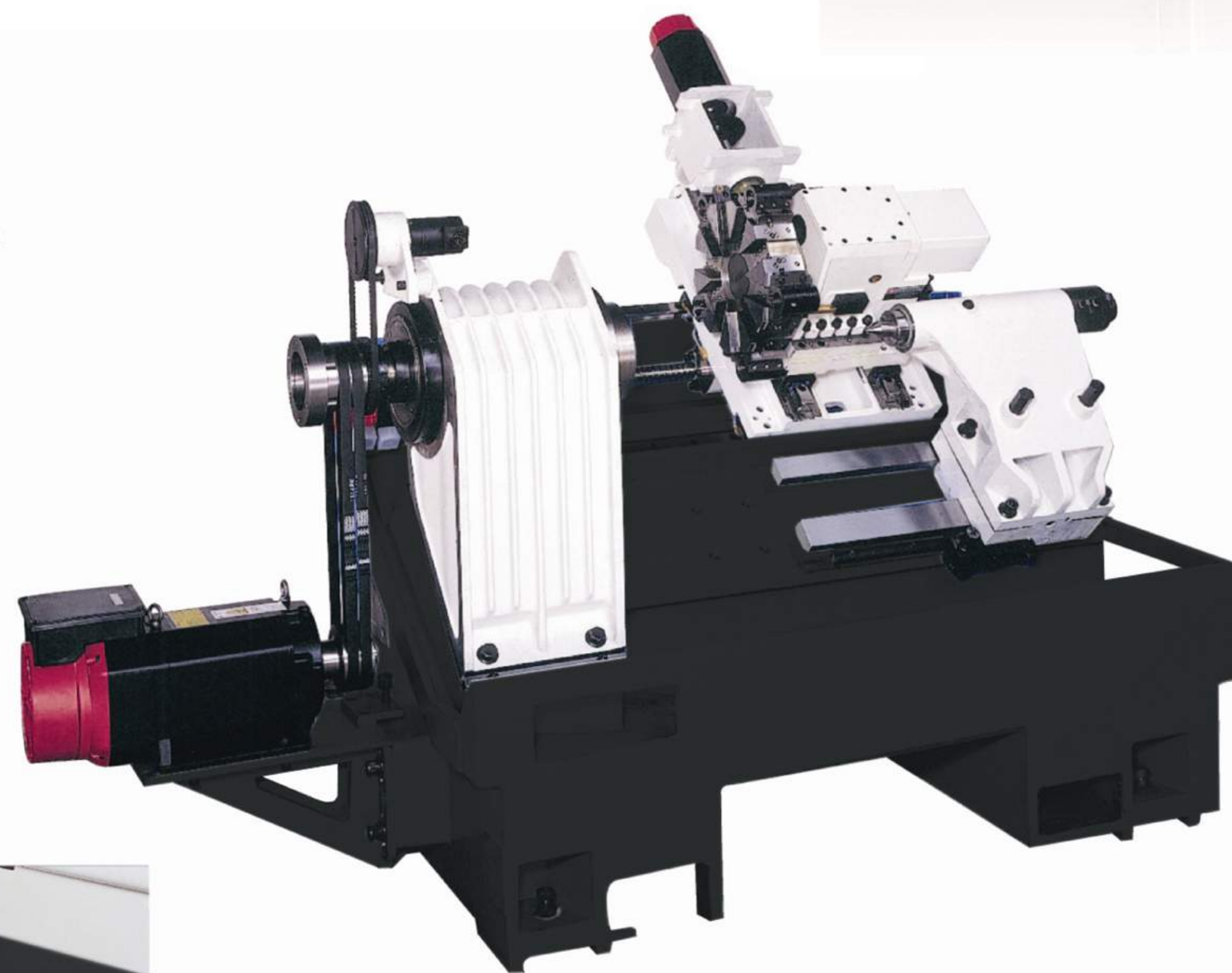
机械特性

主轴扭力曲线图

3

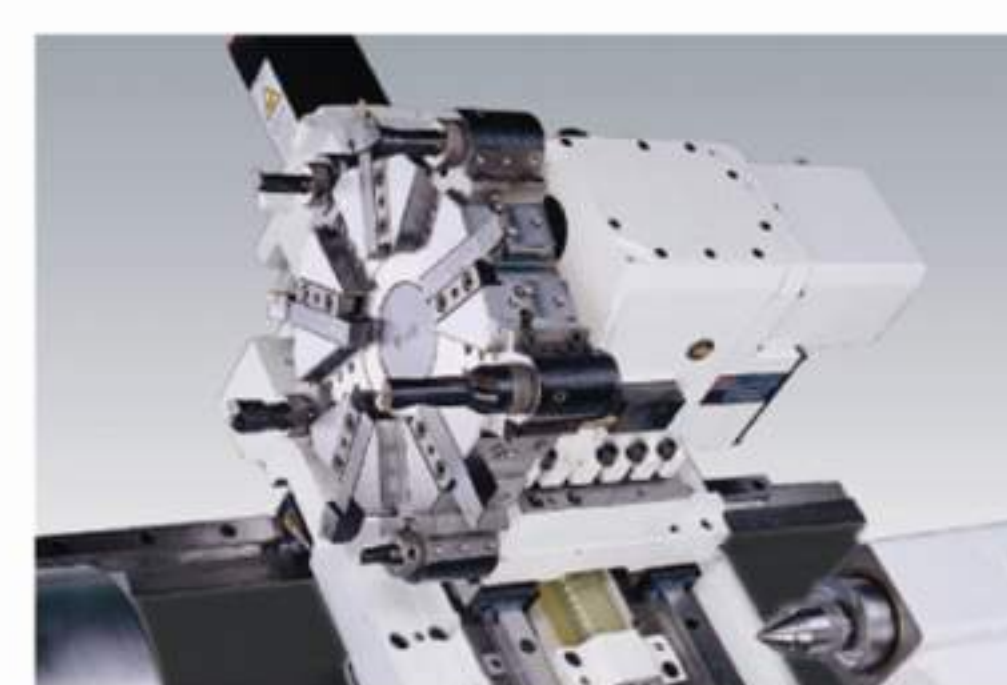


- 主轴转速6000rpm快速位移30m/min
适合小零件高效率加工。
- 高速高效率,稳定性高



■ MT4油压尾座系统

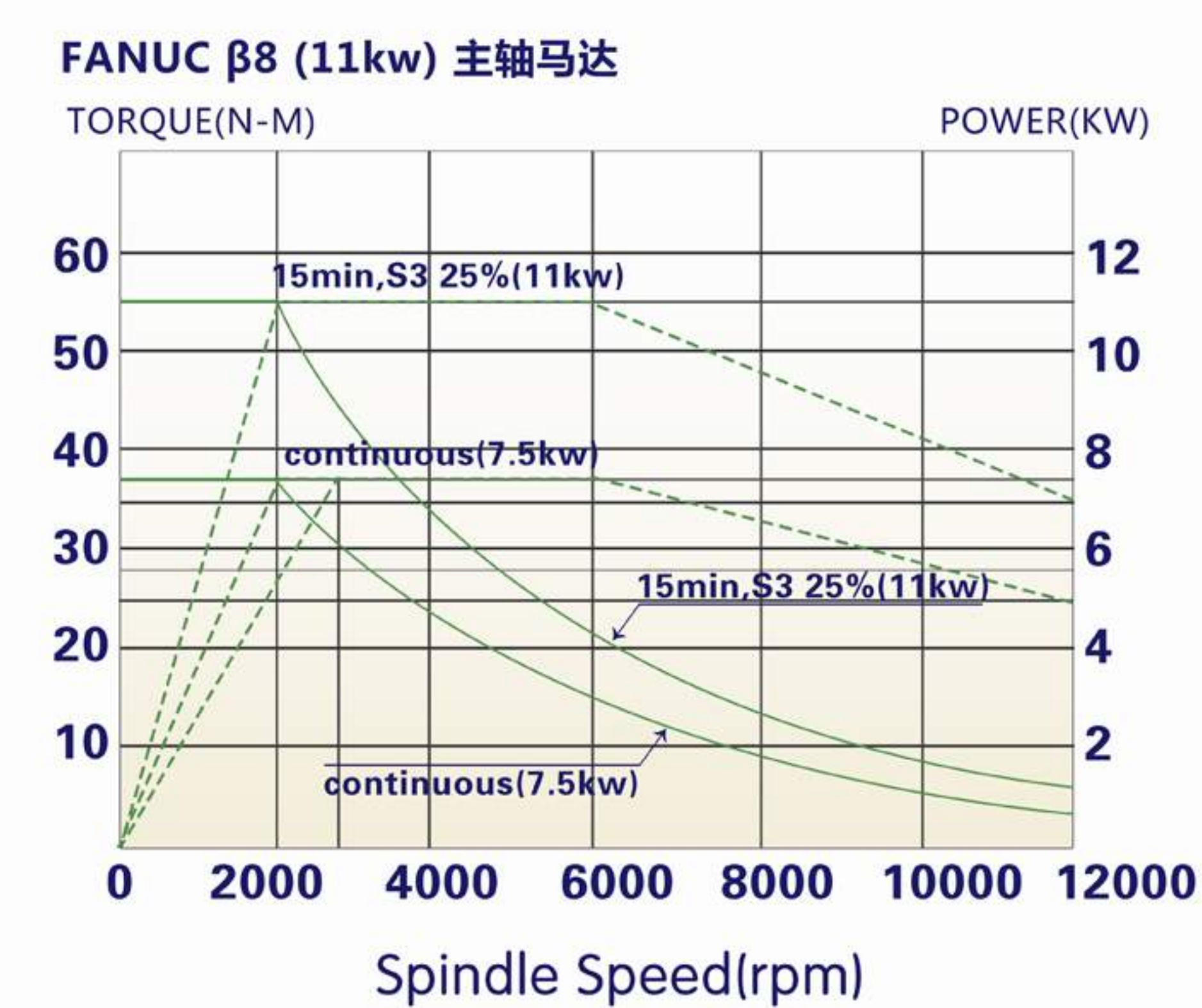
■ 排屑可选择后方或侧方,
水箱可前出清理灵活运用
占地面积



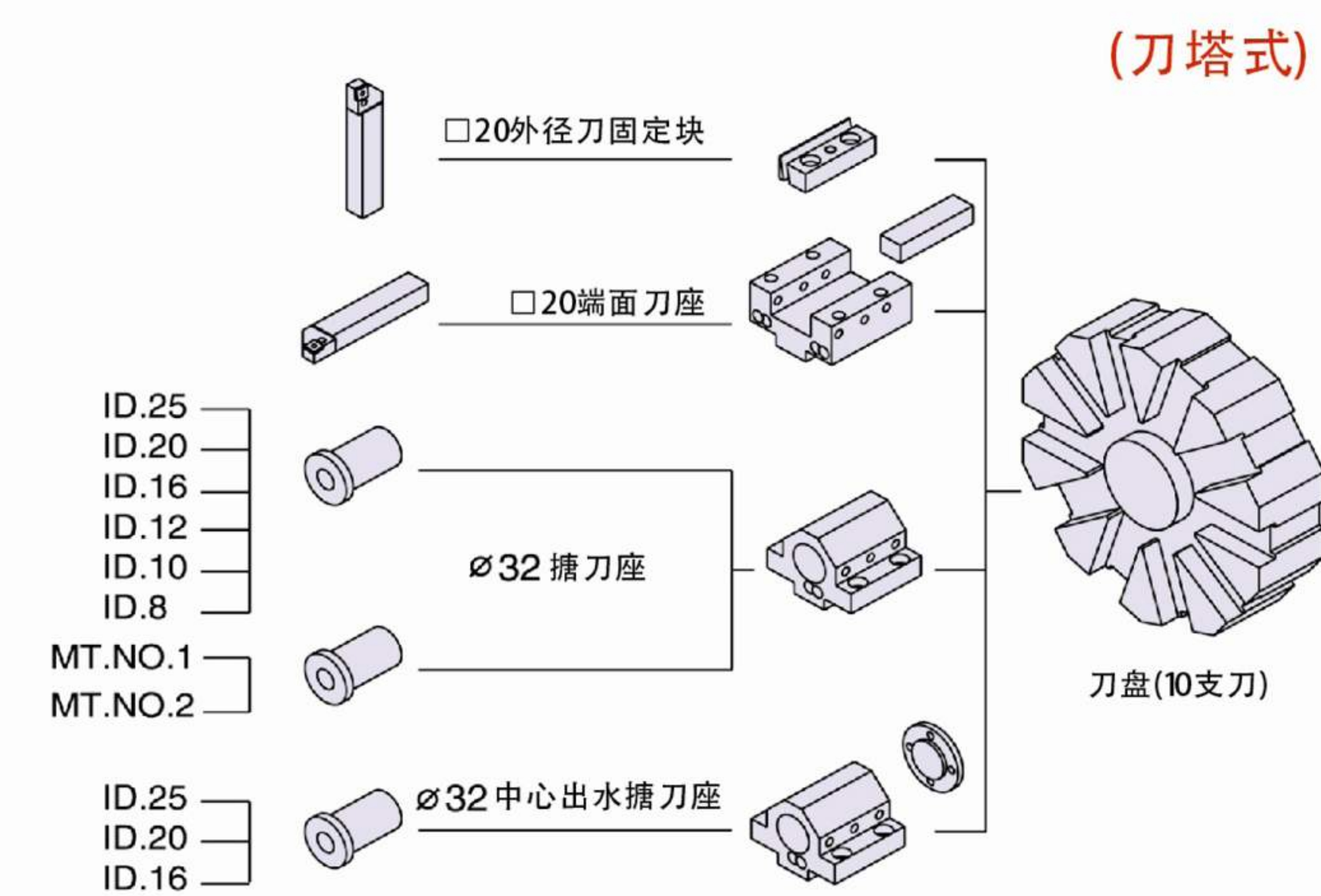
■ 10支刀的油压凸轮刀塔,
精确快速换刀定位时间
0.3秒,换刀重现精度
0.002mm.

■ 主轴采用 $\Phi 90\text{mm}$ 大直
径高精度斜角滚珠轴承,
适合高速精密切削

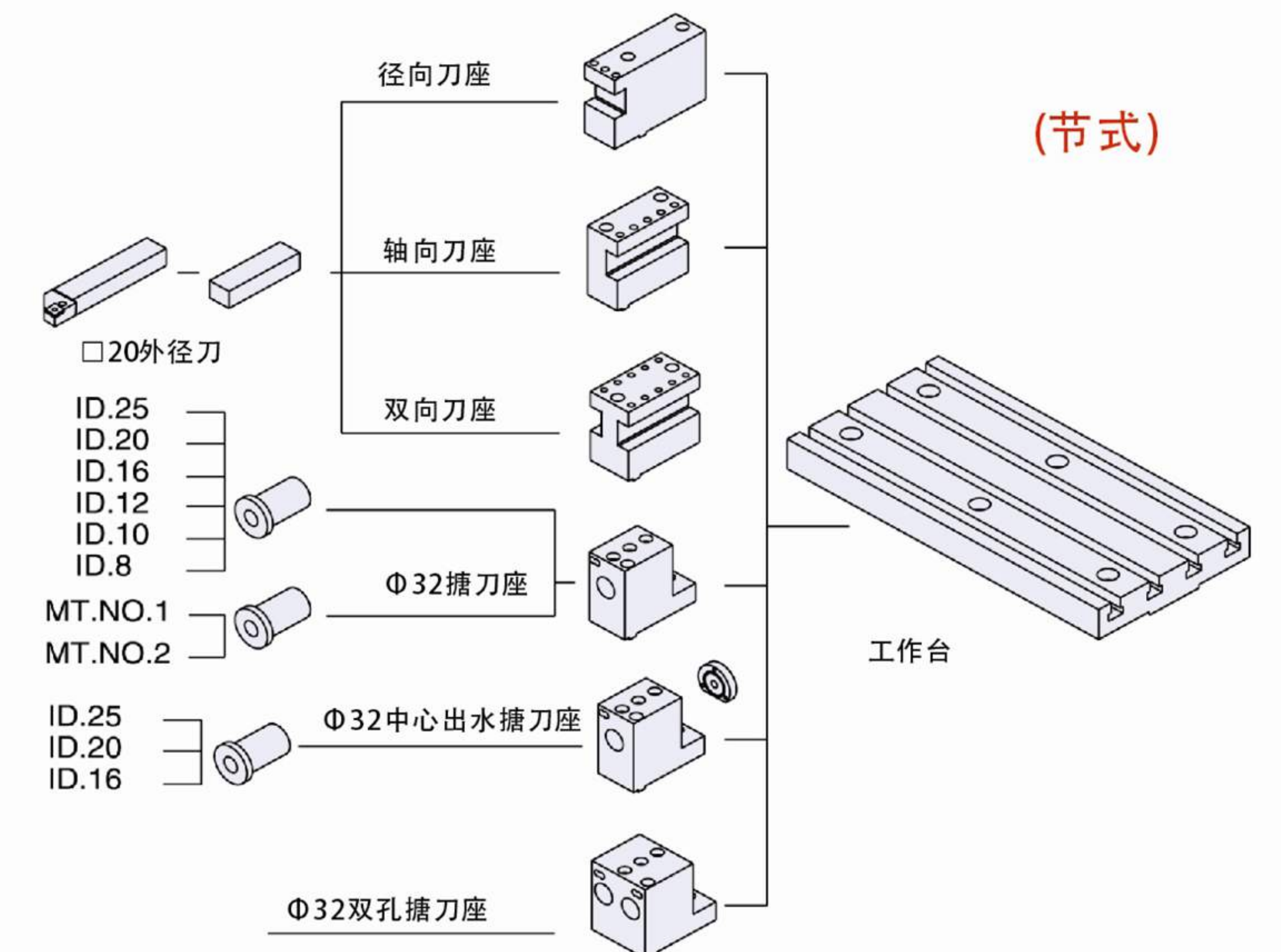
主轴扭力曲线图



刀具系统图

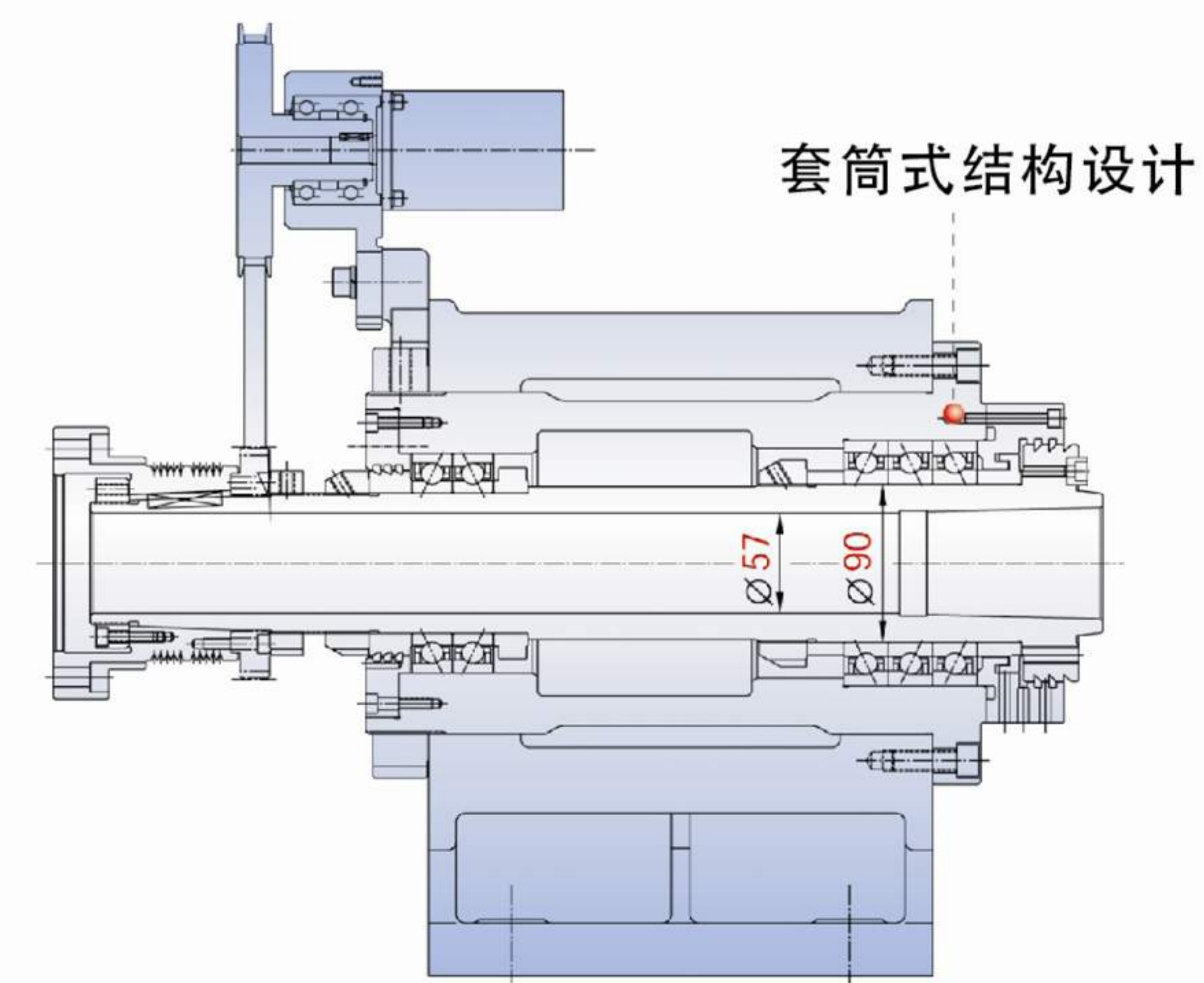


(刀塔式)

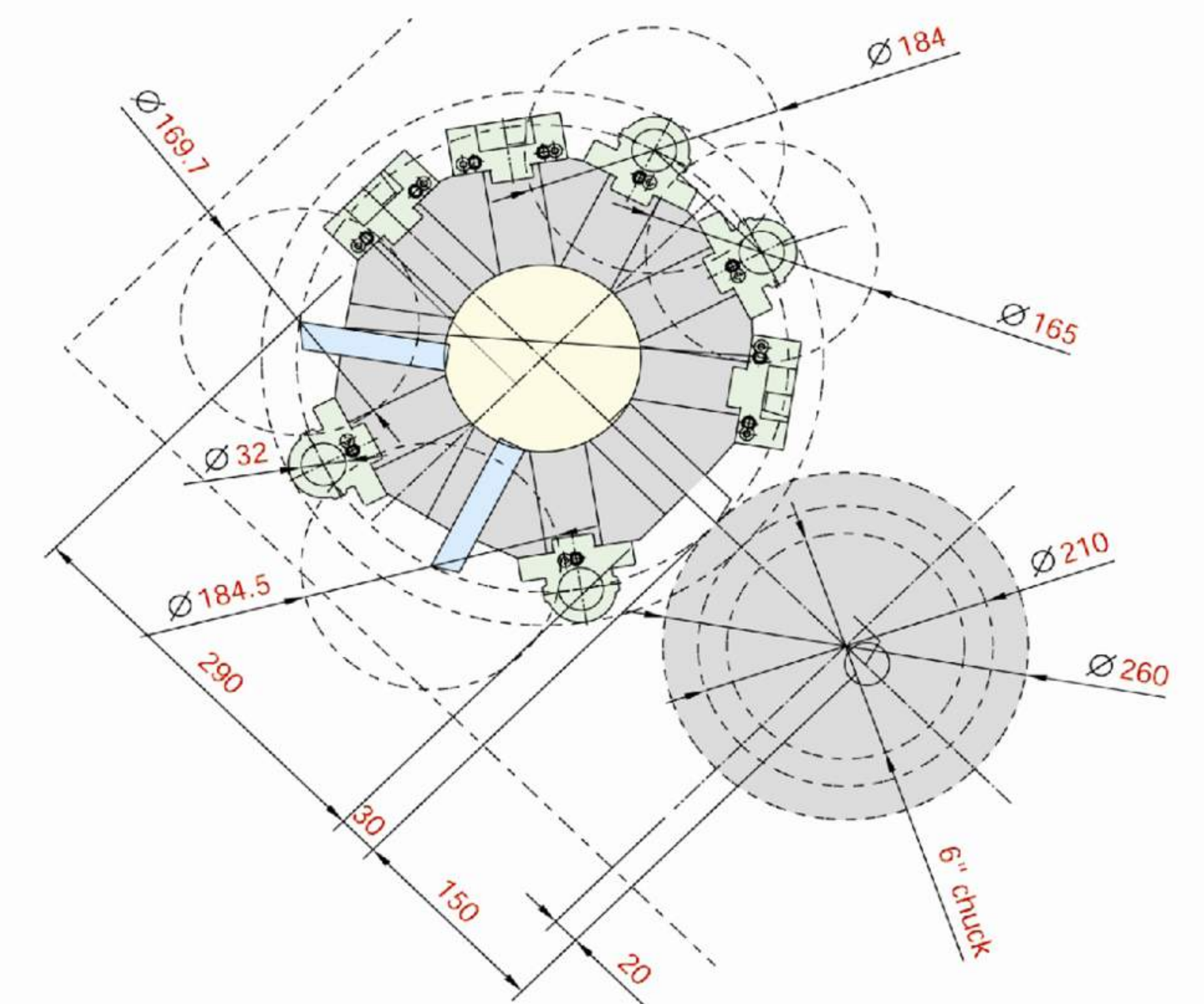


(节式)

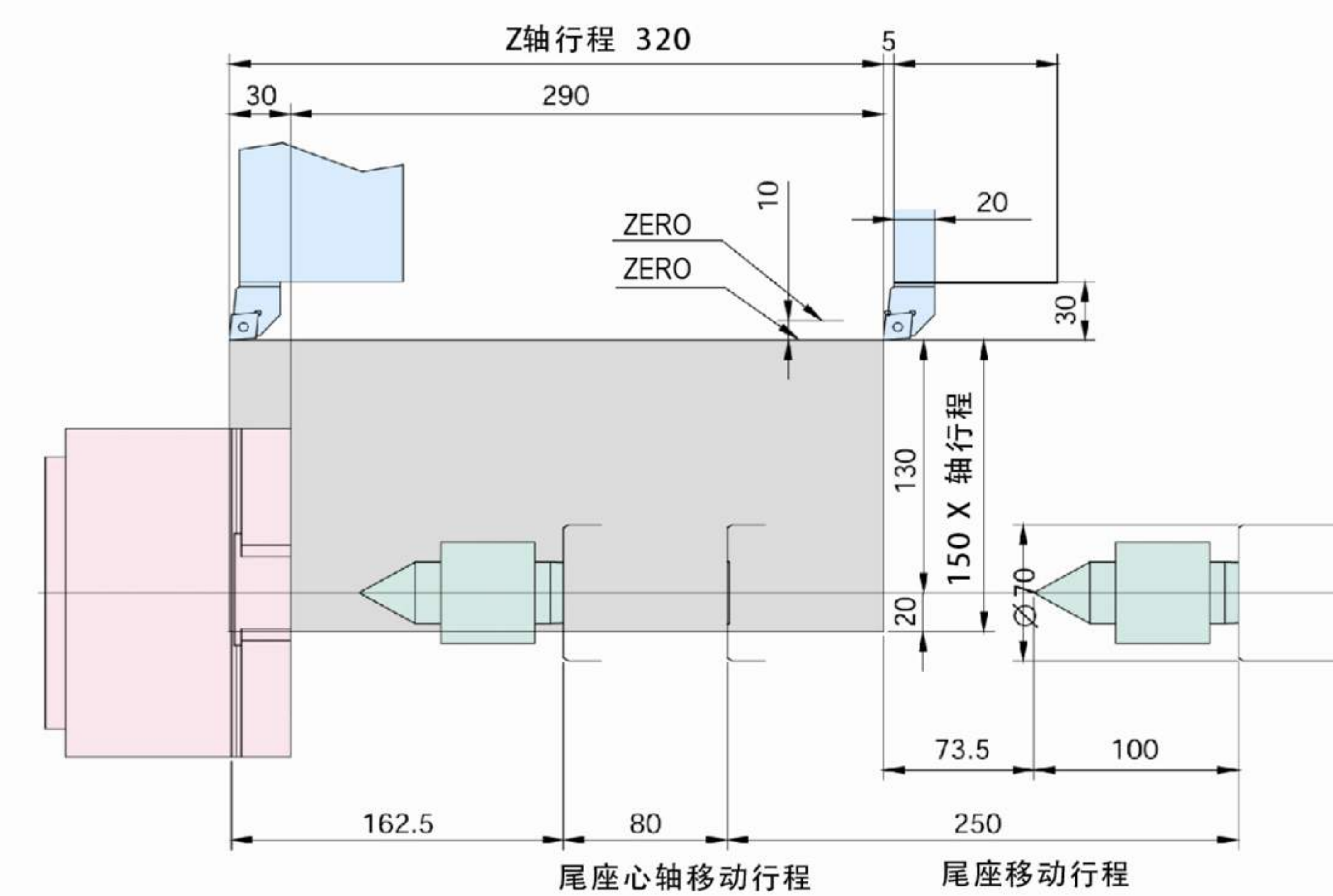
主轴结构图



刀具干涉图

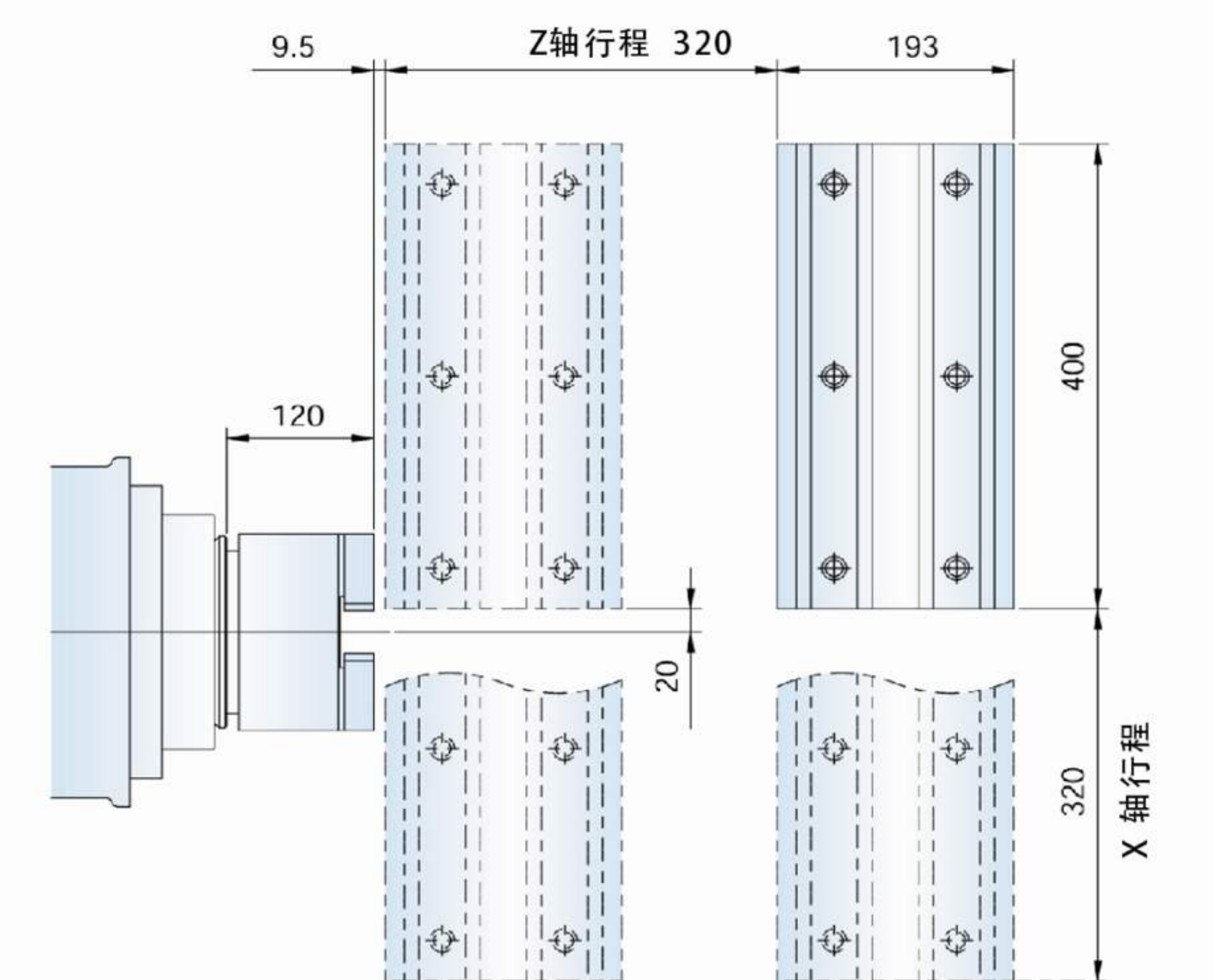


加工区域行程图



FCL-140 油压刀塔型式

加工区域行程图



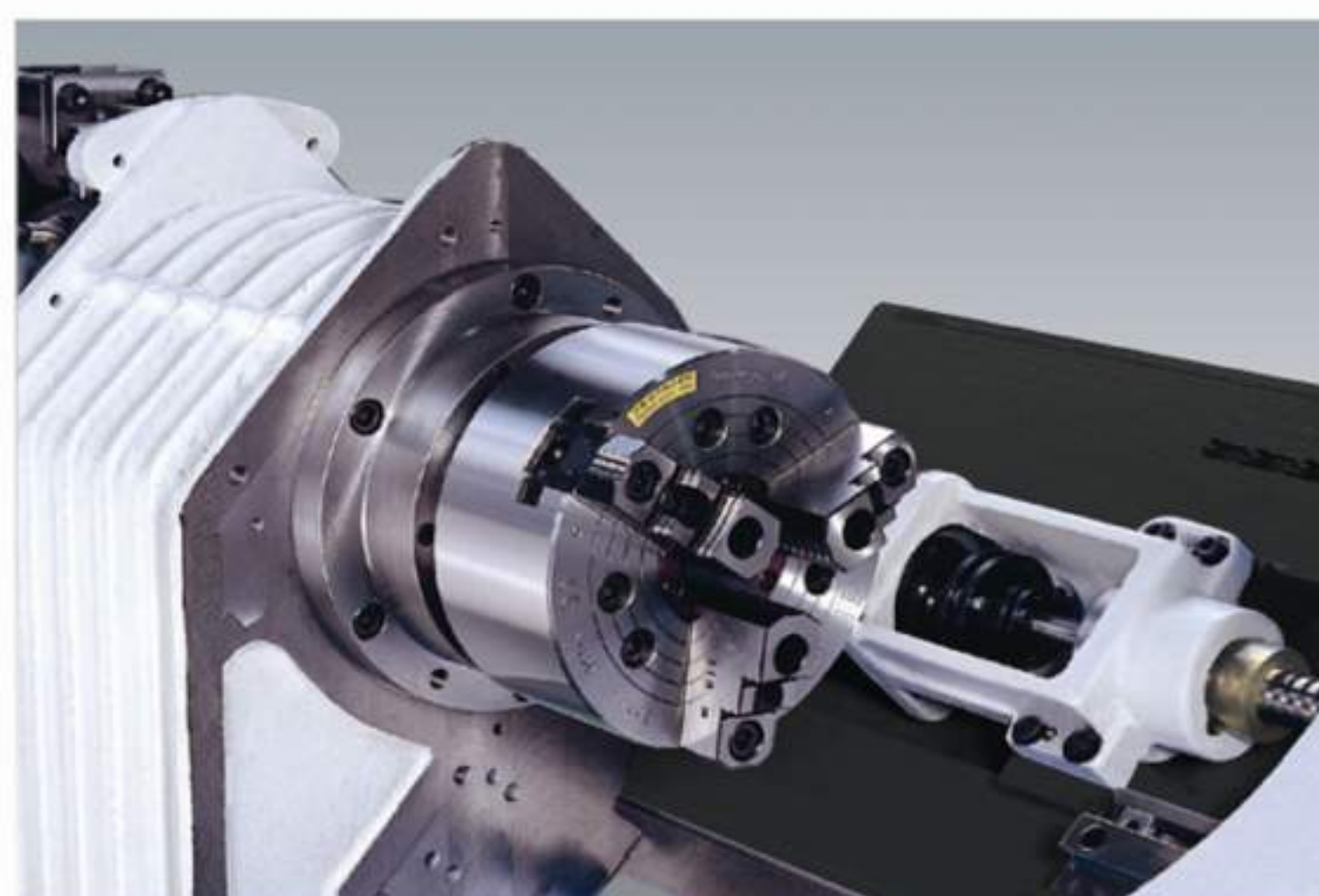
FCL-140A 节式排刀型式

FCL-200/FCL-200MC



- X/Z轴快速位移30m/min,高速高效率
- 专攻钢、铜、铝及铸件之高速切削,可达到最佳表面精度

- 主轴采用 $\Phi 100\text{mm}$ 大直径高精度斜角滚珠轴承,配合高刚性套筒式设计,适合高速精密切削



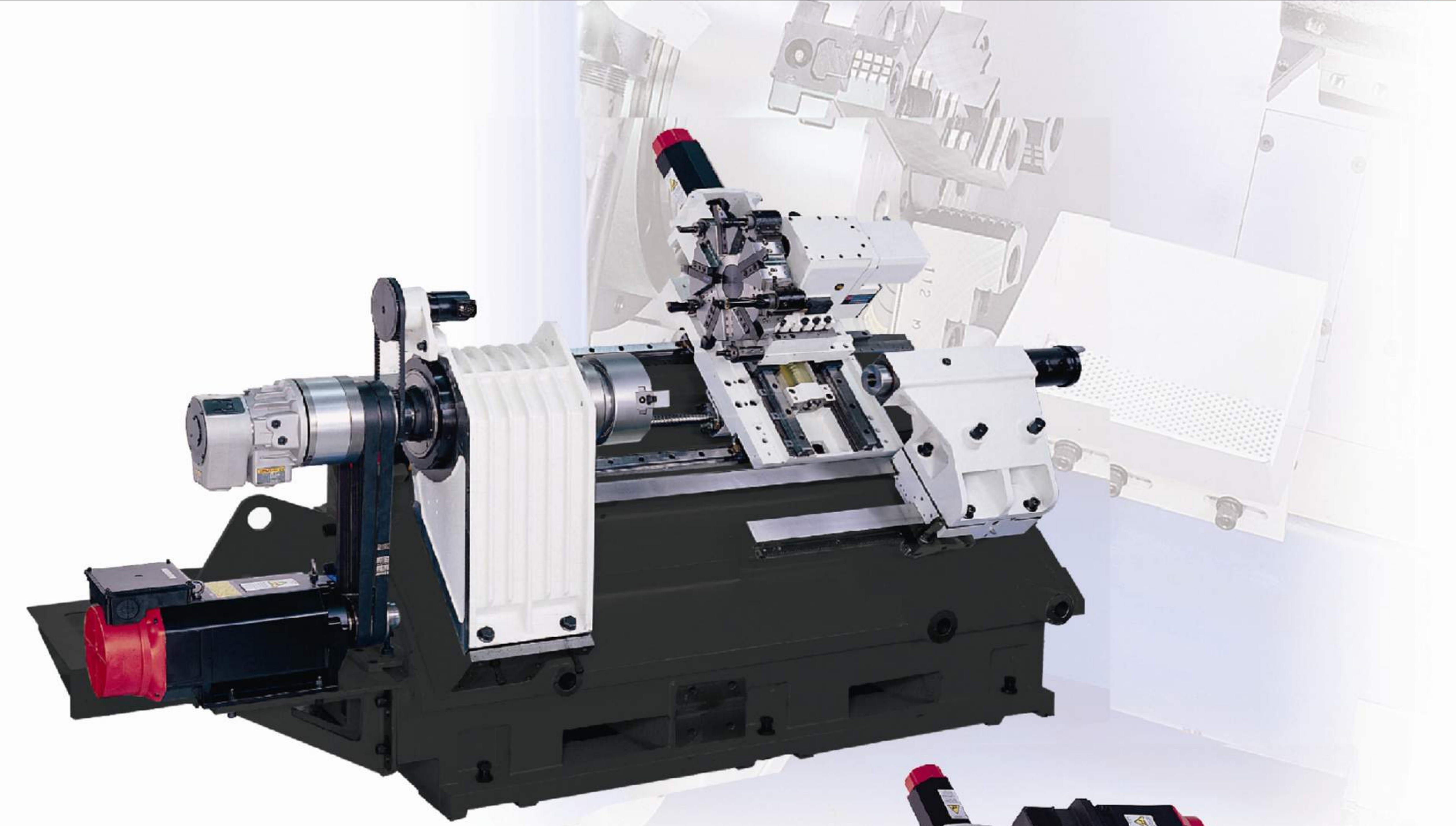
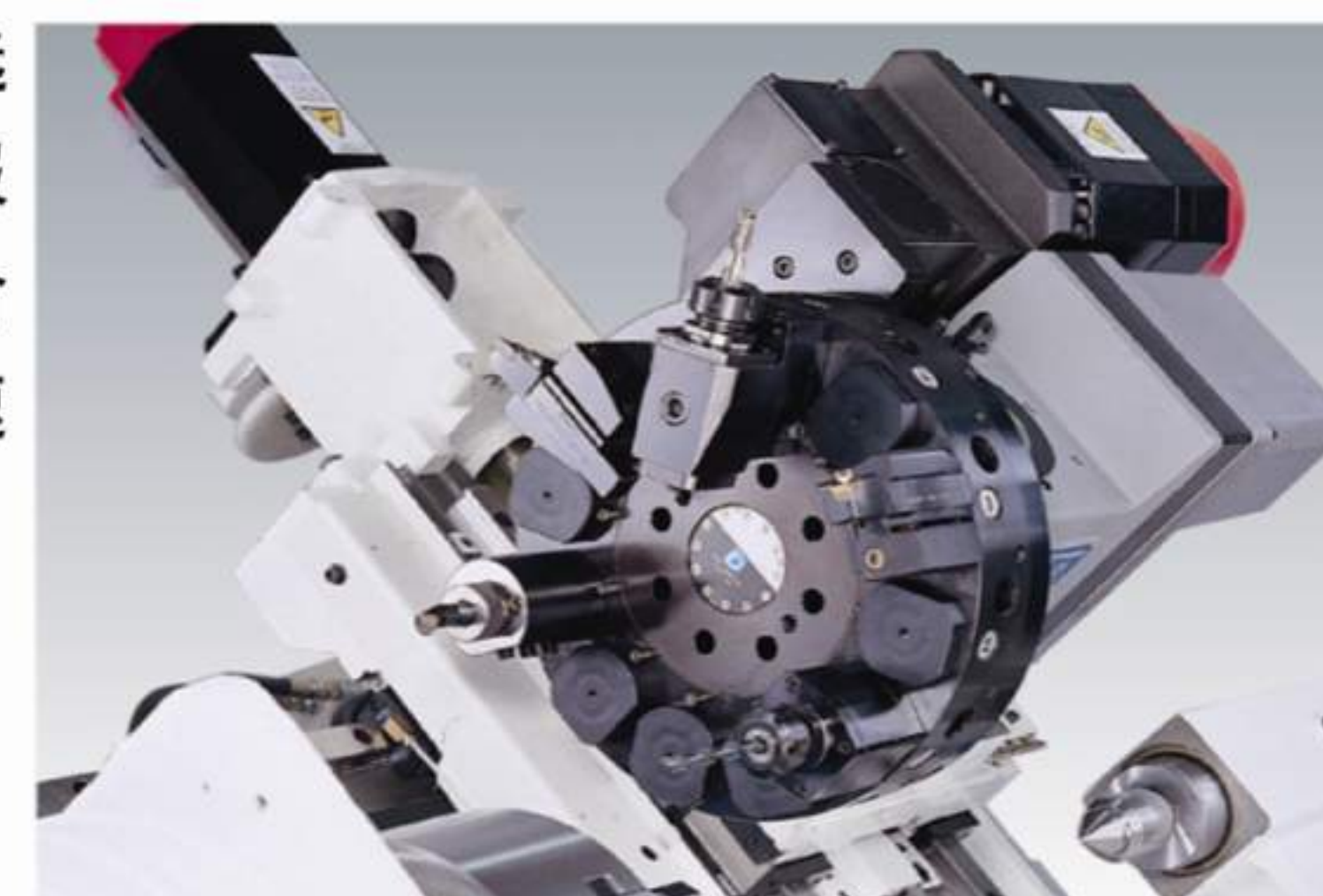
- 8支刀的油压凸轮式刀塔,精确快速换刀定位时间0.3秒,换刀重现精度0.002mm



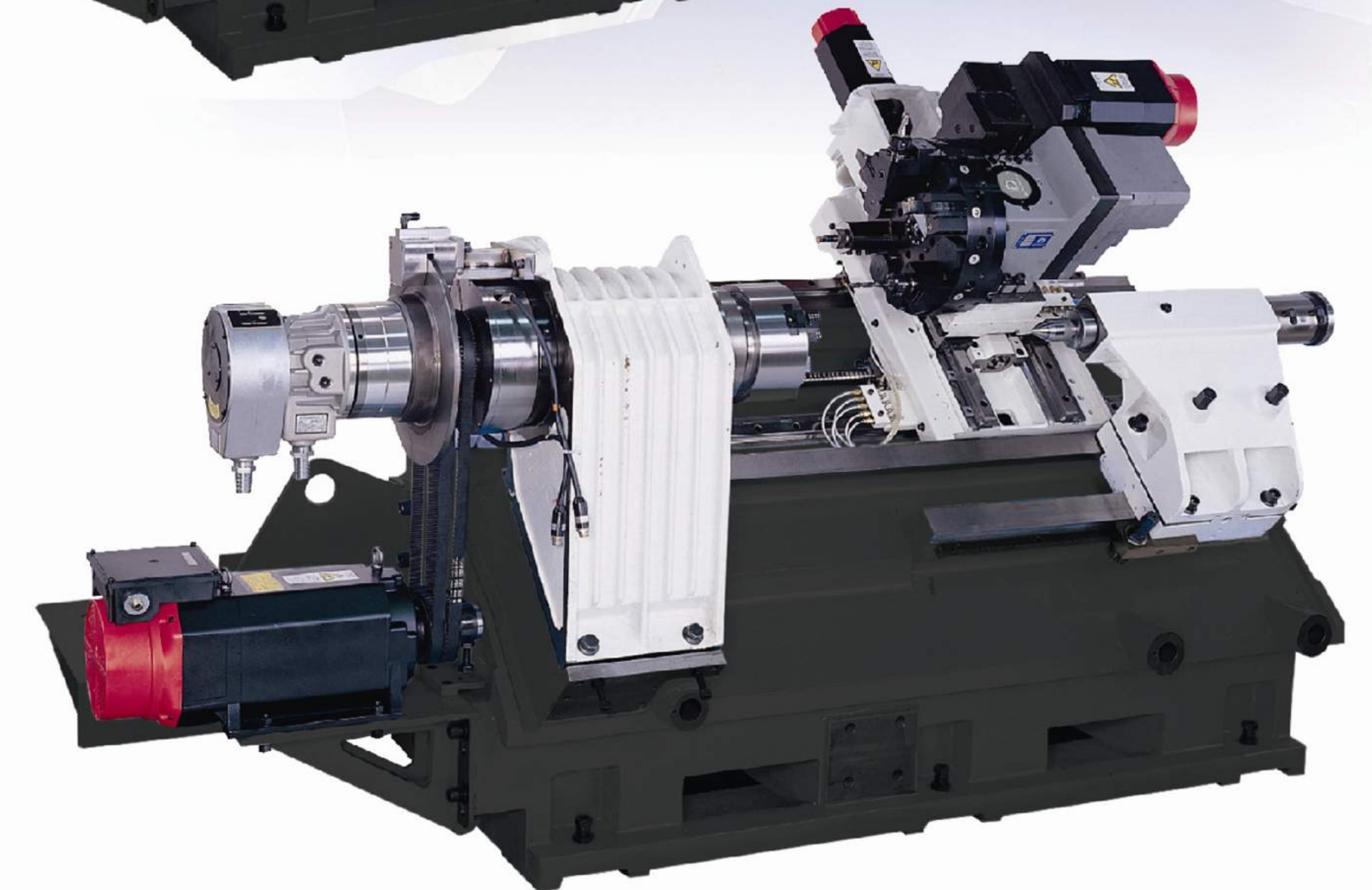
- 主轴由高解析度回馈装置之CS主轴马达伺服驱动,完成高精密度



- 采用目前最新型选刀速度最快的伺服刀塔、三片式离合器定位、油压快速锁定,换刀时间(邻刀)仅0.12秒,动力铣削之钻孔能力、攻牙能力、端铣能力提供高效能加工整合



FCL-200

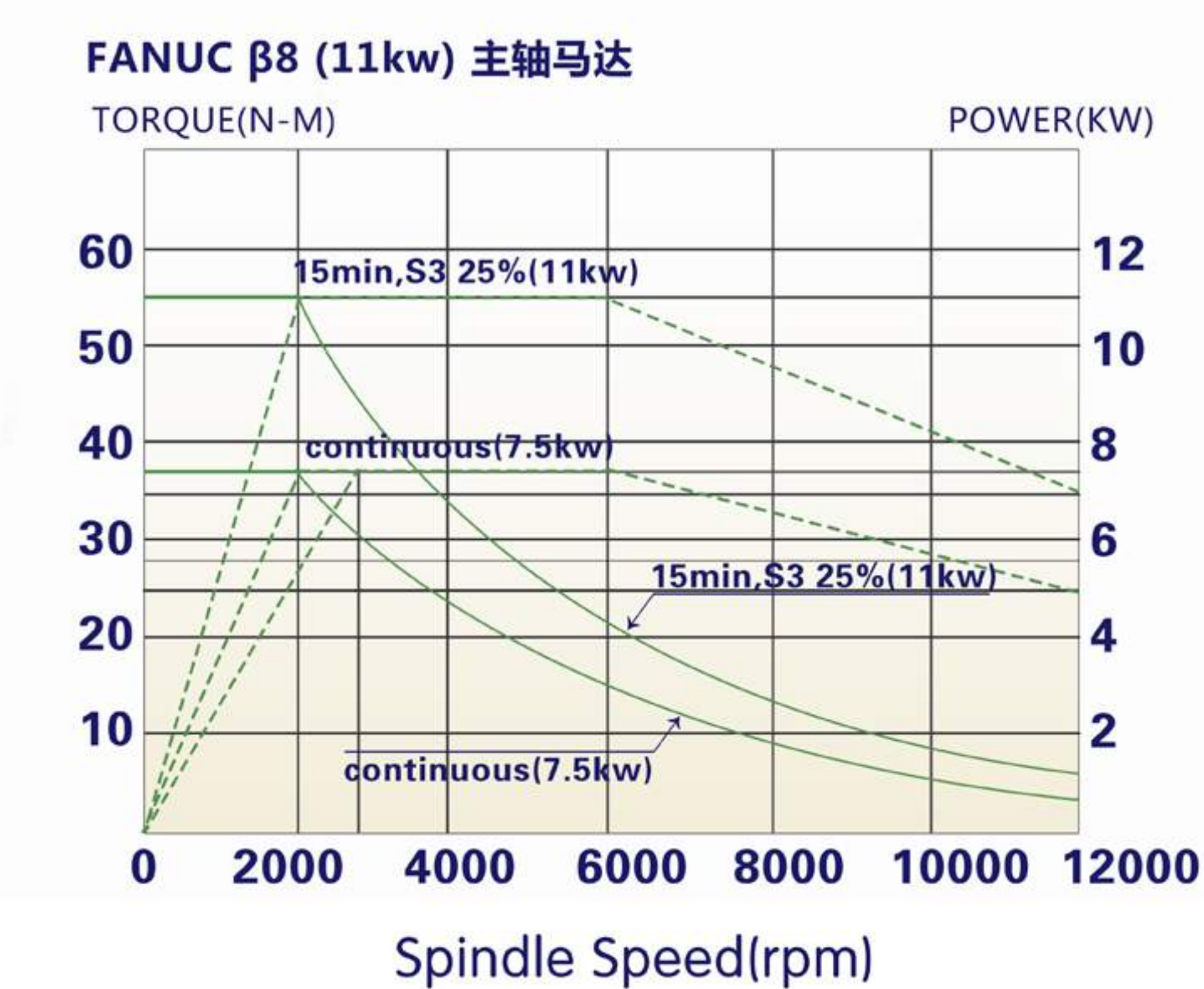


FCL-200MC

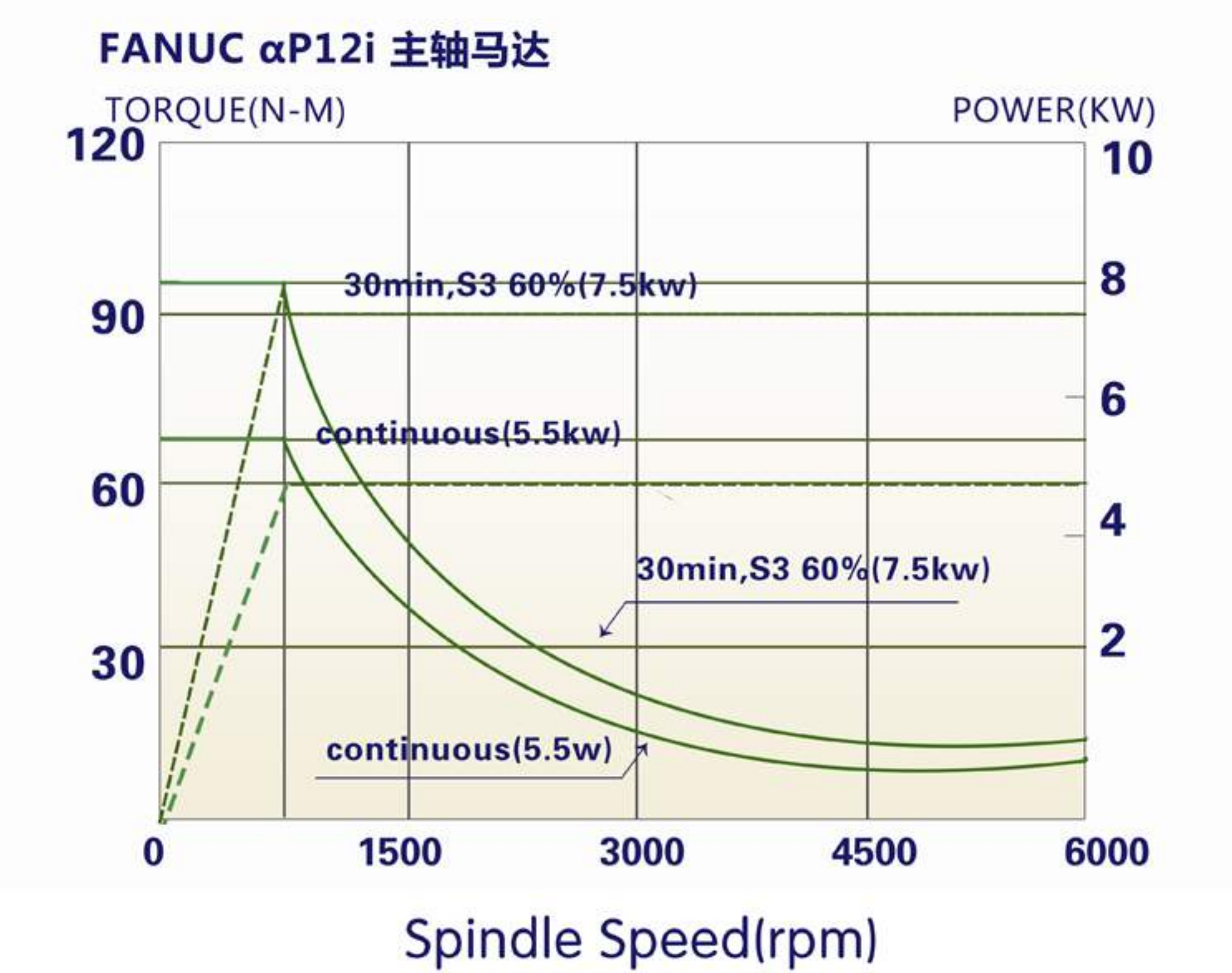
- 高效能动力铣、削、钻复合加工系统

主轴扭力曲线图

FCL-200主轴扭力曲线图



FCL-200MC主轴扭力曲线图



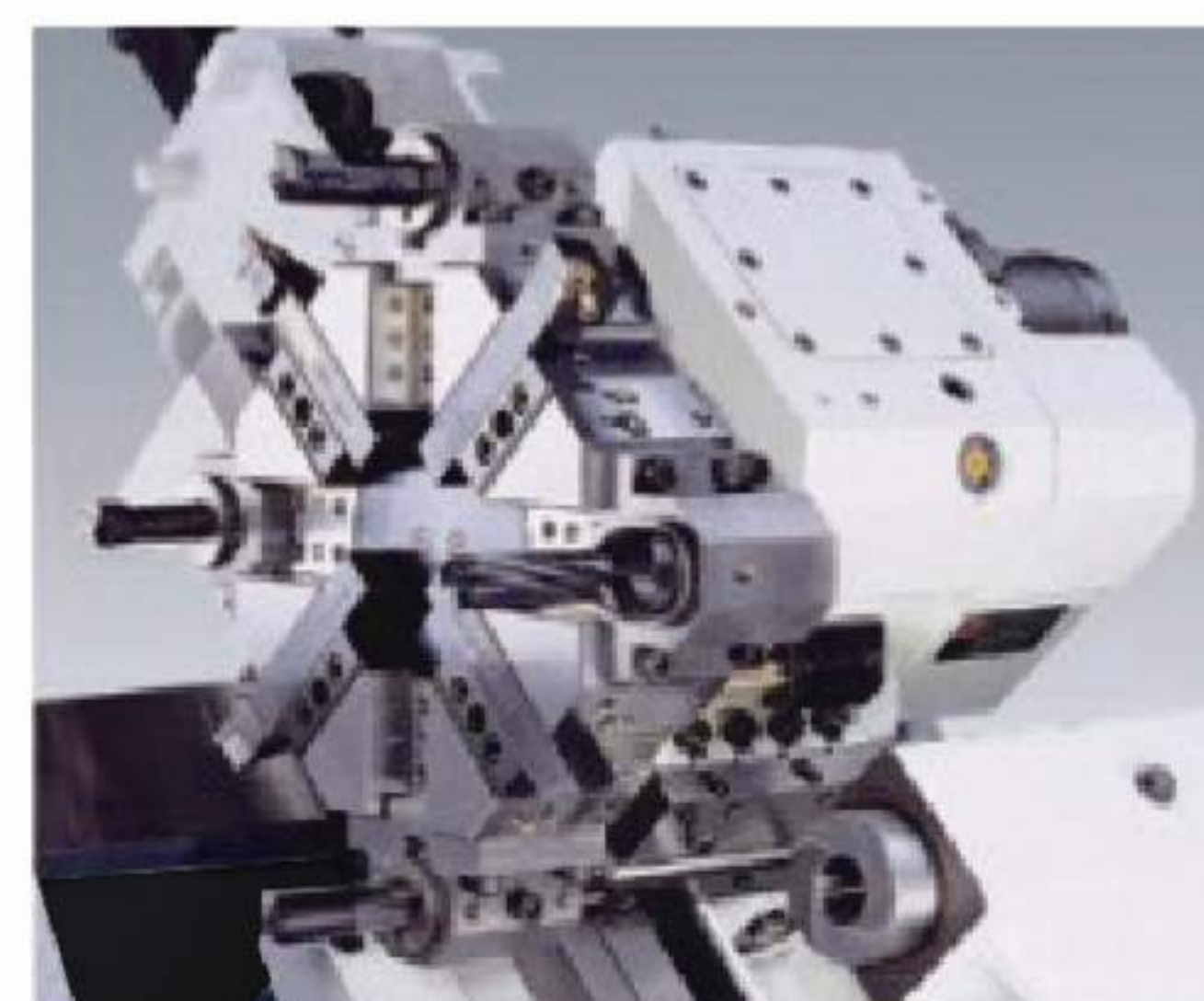
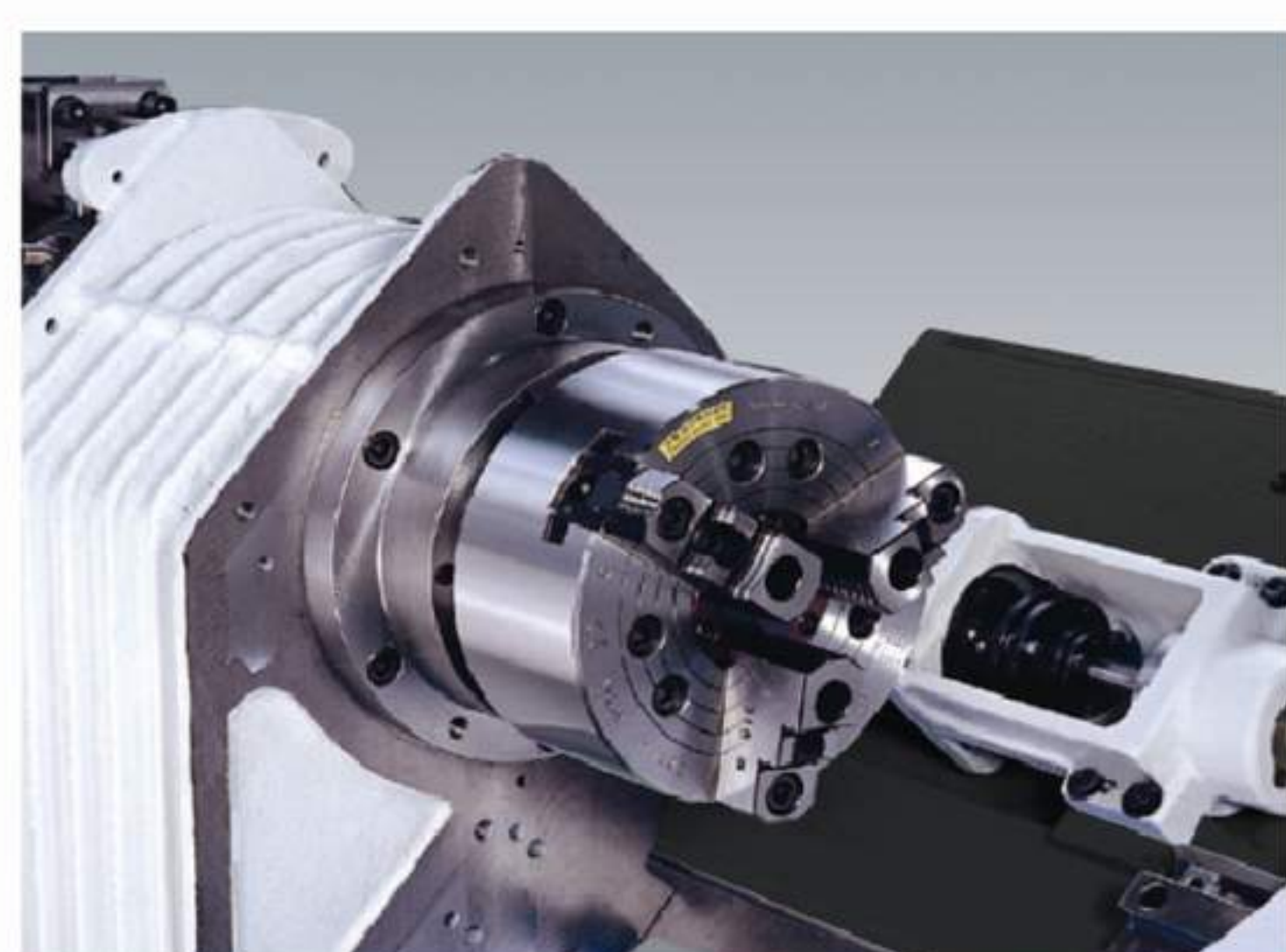
FCL-250



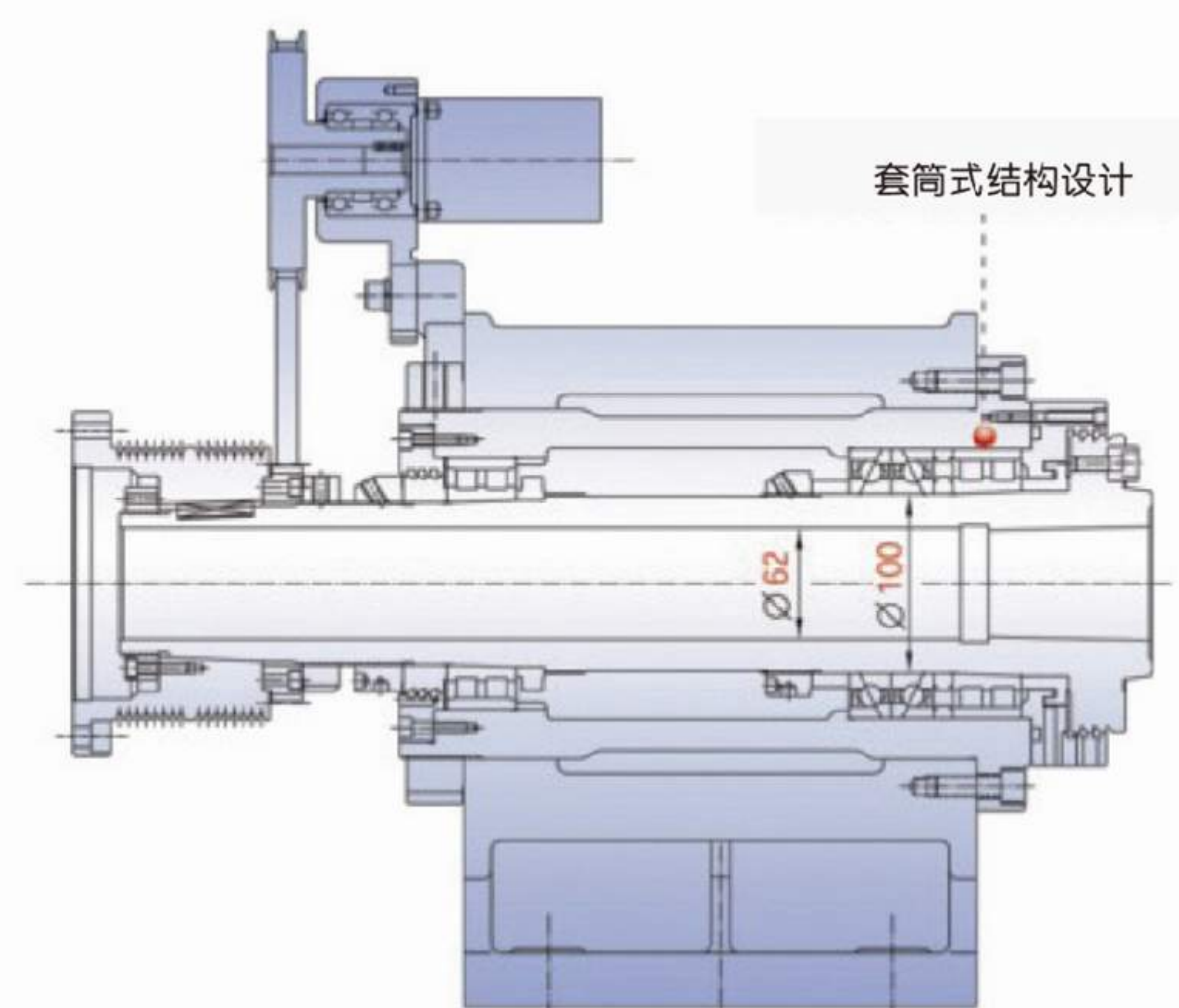
- X/Z轴快速位移30m/min,高速高效率
- 专攻钢、铜、铝及铸件之高速切削,可达到最佳表面精度

- 主轴采 $\phi 100\text{mm}$ 大直径高精度斜角滚珠轴承及滚柱轴承, 适合高速精密切削及低速重切削

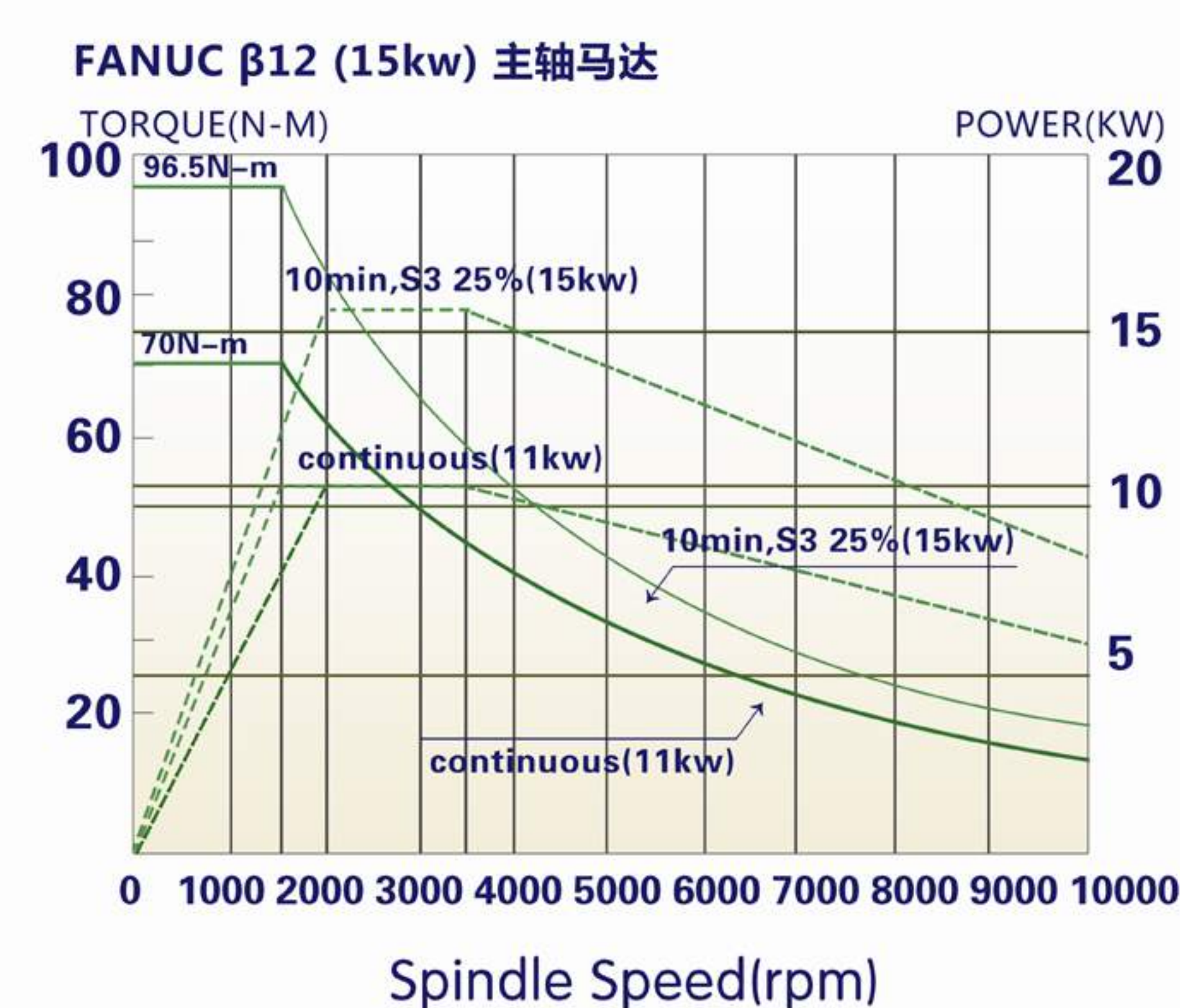
- 8支刀的油压凸轮式刀塔, 精确快速换刀定位时间0.3秒, 换刀重现精度0.002mm



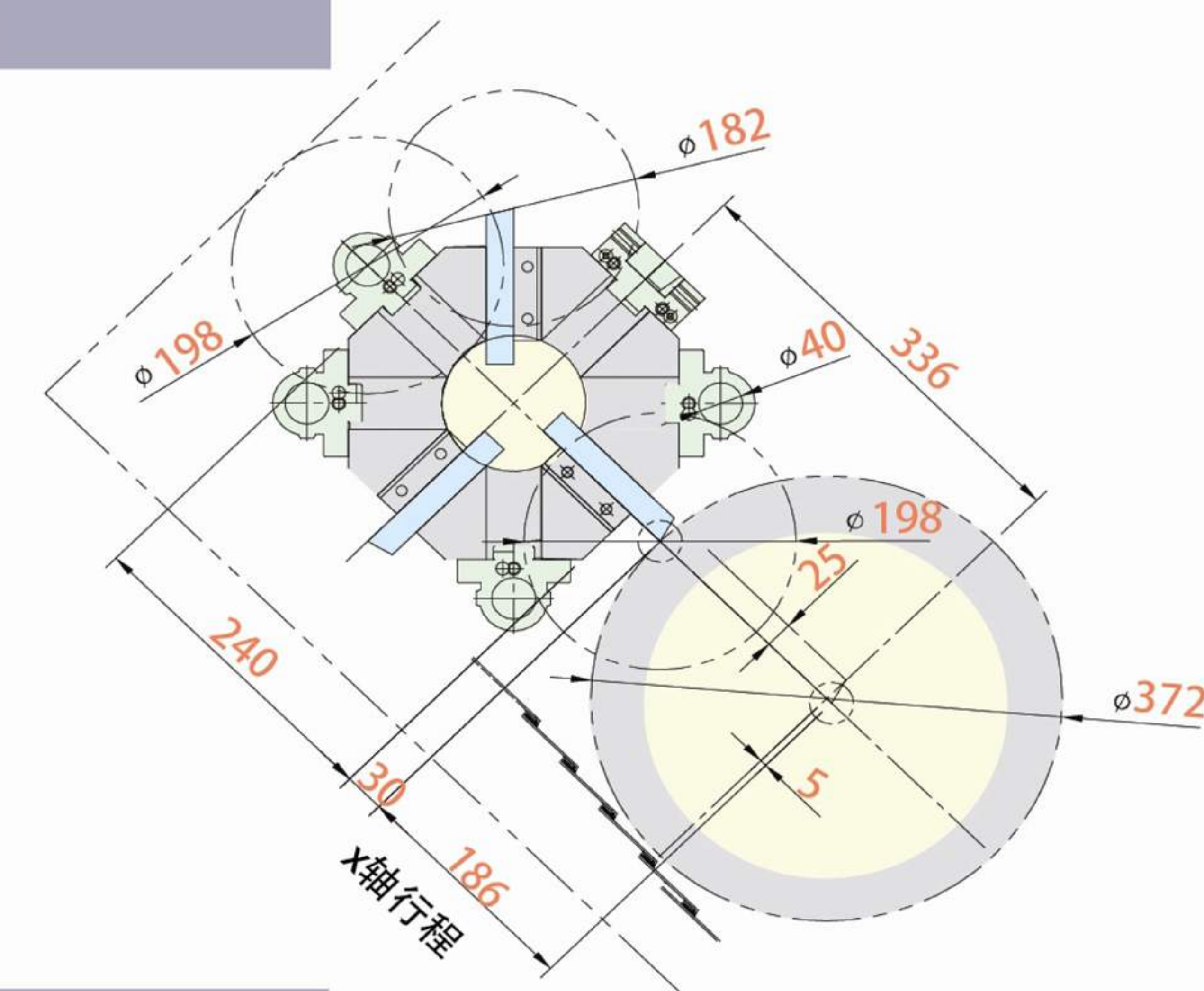
主轴结构图



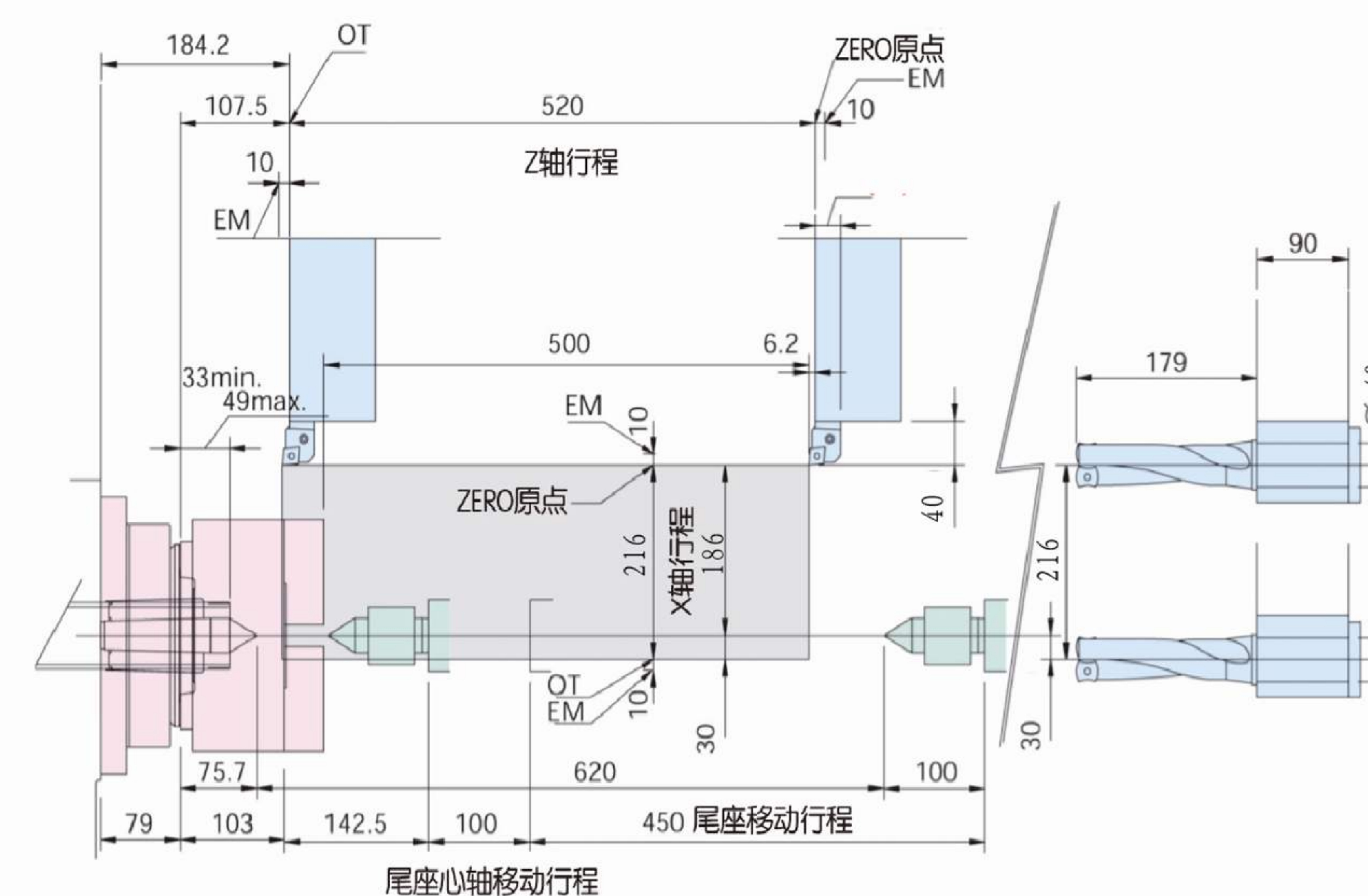
主轴扭力曲线图



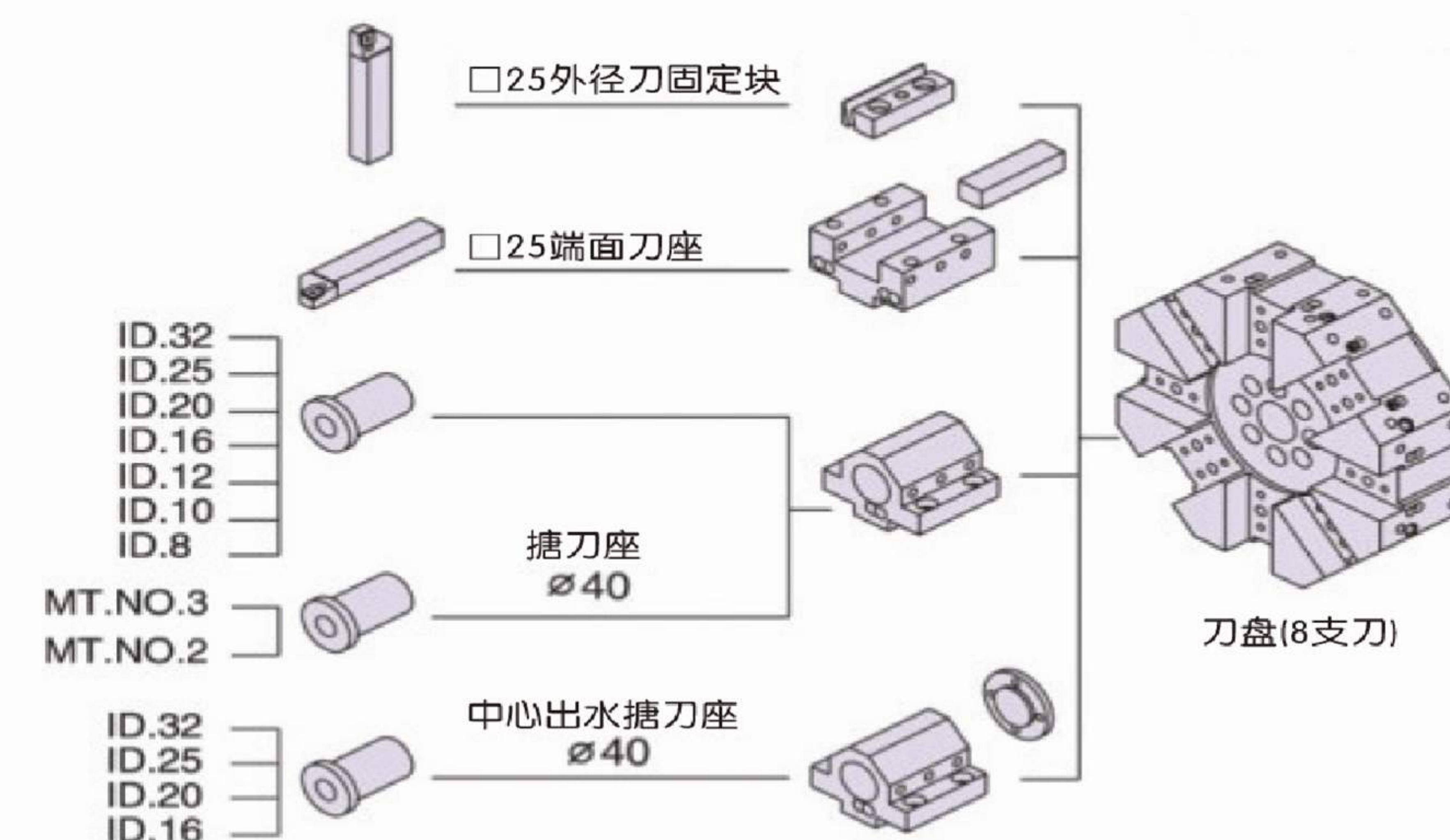
FCL-250刀具干涉图



FCL-250加工区域行程



FCL-250 刀具系统图



项目	单位	FCL-140A	FCL-140	FCL-200	FCL-200MC	FCL-250
床面旋径	mm	470	470	470	470	550
鞍面旋径	mm	140	284	318	350	400
最大加工直径	mm	280	260	292	196	350
最大加工长度	mm	290	290	500	400	500
两心间距离	mm	—	397	620	620	620
主轴鼻端	ASA	A2-5	A2-5	A2-6	A2-6	A2-6
夹头尺寸	inch	6	6	8	8	8
主轴通孔径	mm	57	57	62	62	62
主轴转速	r.p.m	6000	6000	4500	4500	3500
主轴马力	kW	7.5/11	7.5/11	7.5/11	5.5/7.5	11/15
主轴精度	mm	0.003	0.003	0.003	0.003	0.003
最大棒材通孔径	mm	45	45	52	52	52
Z轴行程	mm	320	320	520	520	520
X轴行程	mm	320	150	176	176	216
Z轴快速位移	m/min.	30	30	30	30	30
X轴快速位移	m/min.	30	30	30	30	30
刀具数		5（节式）	10	8	10	8
车刀尺寸	mm	20x20	20x20	25x25	20x20	25x25
搪刀尺寸	mm	32	32	40	32	40
尾座行程	mm	—	250	450	450	450
顶心行程	mm	—	80	100	100	100
顶心直径	mm	—	70	75	75	75
顶心锥度	MT	—	4	4	4	4
顶心驱动方式		—	油压	油压	油压	油压
尾座定位方式		—	手动	手动	手动	手动
外形尺寸（长x宽x高）	m	2.1x1.6x1.6	2.1x1.6x1.6	2.8x1.7x1.6	3.5x1.7x1.66	2.8x1.7x1.7
电源容量	KVA	12	12	12	15	15
机械重量	Kg	2700	2800	3850	4000	4000

本公司随时在进行研究改进的工作，因此保有随时更改设计，规格尺寸及机械的权利。

项目	FCL-140A	FCL-140	FCL-200	FCL-200MC	FCL-250
6" 油压夹头	●	●	—	—	—
8" 油压夹头	◎	◎	●	●	●
10" 油压夹头	—	—	◎	◎	◎
硬爪	●	●	●	●	●
软爪	●	●	●	●	●
油压刀塔	—	●	●	●	●
伺服刀塔	—	◎	◎	—	◎
VD动力刀塔	—	—	—	●	—
搪刀座	1	5	4	—	4
端面刀座	1	2	1	—	1
刀柄套（组）	1	1	1	—	1
外径刀座	1	—	—	—	—
双向刀座	1	—	—	—	—
径向动力刀座	—	—	—	◎	—
轴向动力刀座	—	—	—	◎	—
切削水冷却系统	●	●	●	●	●
水平调整螺丝及垫片	●	●	●	●	●
自动润滑系统	●	●	●	●	●
工作灯	●	●	●	●	●
油压夹头脚踏开关	●	●	●	●	●
工具及工具箱	●	●	●	●	●
操作及维护说明书	●	●	●	●	●
履带式排屑装置	●	●	●	●	●
手动尾座	—	◎	●	●	●
三色指示灯	◎	◎	◎	◎	◎
工件收集器	◎	◎	◎	◎	◎
刀具量测装置	◎	◎	◎	◎	◎
油水分离装置	◎	◎	◎	◎	◎
送料机/送料机界面	◎	◎	◎	◎	◎
气压自动门	◎	◎	◎	◎	◎
弹性筒夹	◎	◎	◎	◎	◎
安全防撞装置	◎	◎	◎	◎	◎

● 标准附件 ◎ 特别附件



FPG-60200DC

磨床



SMART-B1640II

磨床



FVL-1250VTC

車床



FVM-3016DCL

銑床

總公司

福裕事業股份有限公司

509 彰化縣伸港鄉興工路34號
電話: +886 4 799 1126 (代表號)
傳真: +886 4 798 0011
<http://www.chevalier.com.tw>
E-mail: overseas@chevalier.com.tw

中國營運總部

蘇州偉揚精機有限公司

常熟市高新技術開發區黃浦江路58號
電話: 0512-82355999
傳真: 0512-82355966 郵編: 215500
<http://www.sz-chevalier.com>
E-mail: szsales@chevalier.com.tw

U.S.A. Headquarters

CHEVALIER MACHINERY INC.

9925 Tabor Place, Santa Fe Springs, CA 90670 U.S.A.
TEL: +1 562 903 1929 FAX: +1 562 903 3959
E-mail: info@chevalierusa.com

