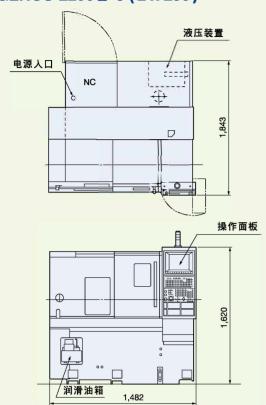
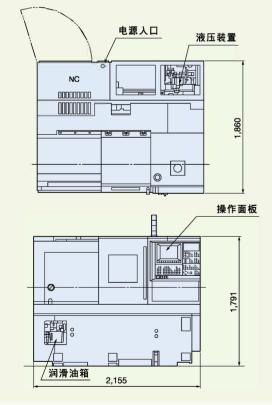
外型尺寸图

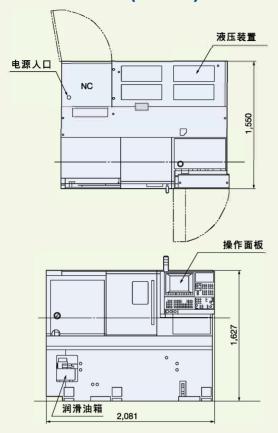
GENOS L250 II-e (L x 290)



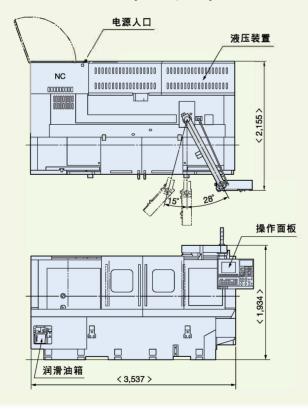
GENOS L400 II-e (L x 500)



GENOS L250 II-e (L x 500)



GENOS L400 II-e (L x 1,100)



Agent

〈〉:细节待确认



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

电话/Tel: 0769-22186189 网址/Web: www.sczy.com 邮箱/E-mail: sales@sczy.com



信公众平台

地址/Adr: 广东省东莞市长安镇长青南路1号万科中心1906



New Era OSP-P300LA-e

1-Saddle CNC 车床





新一代 GENOS-L II 系列

高品质、高稳定性、高生产率①操作、保养的便利性

L250 II-e

8"卡盘系列



两芯距离 290mm & 500mm

L400 II-e

10"卡盘系列



两芯距离 500mm & 1,100mm

机器规格

项目	型号名称		GENOS L250 II -e			GENOS L400 II -e		
	规格		Lx290	L x 290 尾座	Lx500	Lx500	Lx1,100	
容量	床台旋径	mm	ø450		ø520			
	最大旋径(往复台)	mm	ø350			ø450		
	最大加工直径	mm	ø280 [ø220]		ø390 [ø310]	ø410 [ø330]		
	最大工件长度	mm	290	290	500	500	1,100	
往复台行程	X轴	mm		160 (140+20)		220 (195+25)	230 (205+25)	
	Ζ 轴	mm	30	30	520 [470]	520	1,144	
主轴	主轴转速	min-1	45 ~ 4,500		25 ~ 3,000			
	转速范围		无段变速			2段式 无段变速		
	主轴鼻端		JIS A2-6			JIS A2-8		
	主轴孔径	mm	ø66			ø80		
	主轴前轴承直径	mm	ø100			ø120		
刀塔	型式		V8 [V12] 刀塔 (NC)			V8 [V12] 刀塔 (NC)		
	刀把数	tool	8 [12]			8 [12]		
	外径刀柄尺寸	mm	□ 25x25			□ 25x25		
	内径刀柄直径	mm	ø40 [ø32]			ø40		
	换刀时间	sec/index	0.3/1			0.3/1		
进给速度	快速移动(X,Z)	m/min	X:25,Z:30			X:25,Z:30		
	进给速率(X,Z)	mm/rev	0.001~1,000.000			0.001~1,000.000		
尾座	尾座心押轴直径	mm	-	ø70	ø90	ø90		
	套筒之推拔孔		-	MT No.4	MT No.5	MT No.5	MT No.4(固定式顶针)	
	心押轴行程	min	-	80	100	100		
马达	主轴	kw	VAC 7.5/5.5 (30 分钟 / 连续)			VAC 11/7.5 (30 分钟 / 连续)		
	X , Z 轴	kw	X:3.0 , Z:3.0			X:2.8 , Z:3.5		
	切削液泵	kw	0.18		0.18			
机器尺寸	机台高度	mm	1,620	1,620	<1,627>	1,791	<1,934>	
	占地面积	mm	1,482 × 1,843	1,482 × 1,843	<2,081 × 1,550>	2,280 × 1,860	<3,537 × 2,155 >	
	机台重量	kg	2,800	2,900	3,800	4,500	0 6,000	
CNC			OSP-P300LA-e					

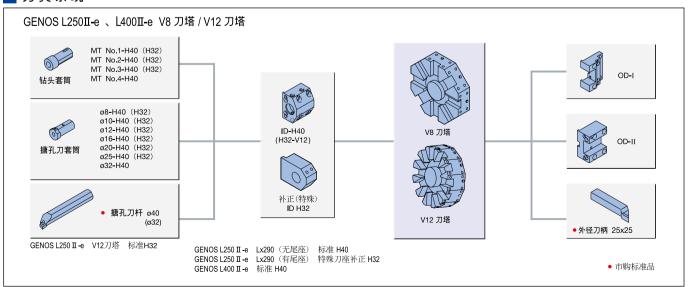
本型录规格尺寸仅供参考,如有变更恕不另行通知。

[]:特殊规格 <>:细节待确认

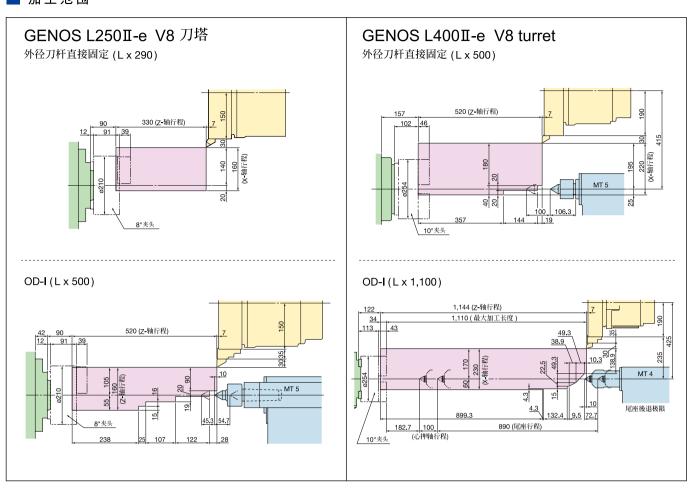
■ 特殊规格

	•					
主轴转速 (L250II-e)		3,000 min ⁻¹ (A2-6)	尾座	尾座心押轴检知		
	(L400II-e)	2,000 min ⁻¹ (A2-8)		尾座高 / 低压		
主轴马达 (L250II-e)		VAC 11/7.5 kW (10 分钟 / 连续)	吹气	夹头 刀塔 主轴(上方 / 中心)		
	(L400II-e)	VAC 15/11 kW (30 分钟 / 连续)	切削液	泵浦 0.8 kw		
刀塔		V12		液面检知 油水分离机		
夹头		夹头自动开/闭 夹头开/闭检知 夹头高/低压	切屑输送机	右侧(低/高) 後出(低/高)		
		主轴档料杆 夹头档料杆	自动门	前门 天窗		
量测		机内工件量测	自动化	机械手 机器人		
		校刀器(手动 / 自动)		工件支撑 棒材送料机 工件捕捉器		
尾座回转式顶针	(L250II-e)	MT 4 (Lx290)				
	(L400II-e)	MT 5 (Lx1,100)				

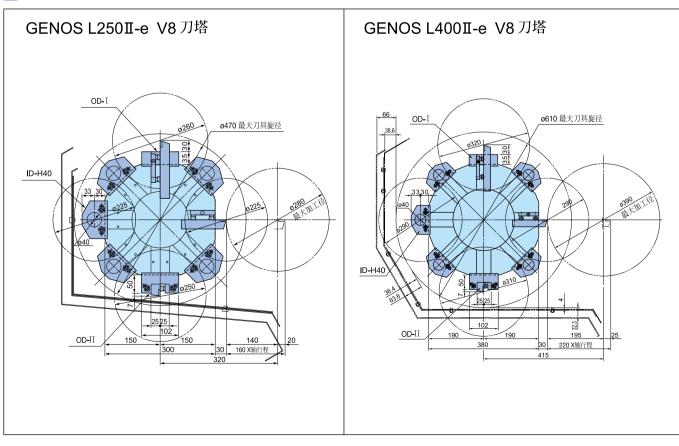
■刀具系统



加工范围



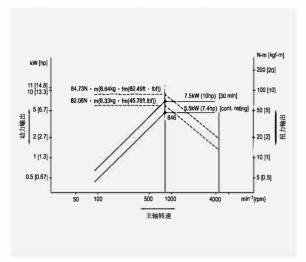
■刀具干涉图



■主轴马力输出/扭力 (L250 II-e)

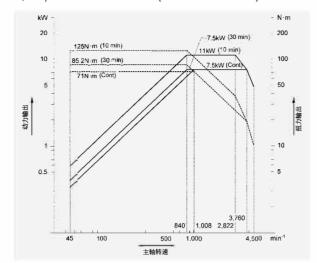
STD

4,500rpm⁻¹ VAC 7.5/5.5 KW (30 min/cont)



OP(高功率)

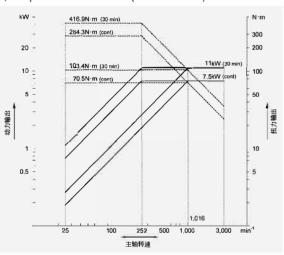
4,500rpm⁻¹ VAC 11/7.5/7.5 KW (10 min/30 min/cont)



■主轴马力输出/扭**力 (L400 II-e**)

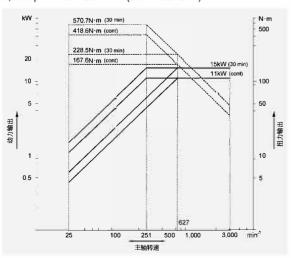
STD

3,000rpm⁻¹ VAC 11/7.5KW (30 min/c ont)



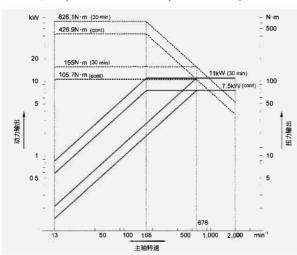
OP(高功率)

3,000rpm VAC 15/11KW (30 min/c ont)



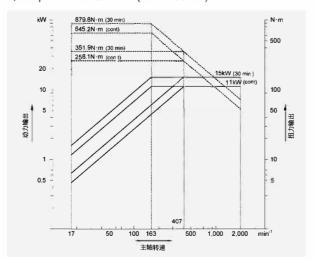
OP(高扭力)

高扭力 2,000rpm-1 VAC 11/7.5KW (30 min/c ont)



OP(高功率-高扭力)

2,000rpm-1 VAC 15/11KW (30 min/c on)t



OSP suite P300LA-e CNC

■标准规格

基本规格	轴控制	X,Z两轴同动
	位置回馈	OSP全区域绝对位置(无须原点复归)
	最大设定单位	8位±9999.999mm
	最小设定单位	X轴:1μm(dia),Z轴:1μm
	进给功能	进给倍率:0~200%
	主轴控制	直接主轴转速指令(S4)固定切削转速
		主轴转速倍率(50~200%),最佳化旋转速度设定
	刀具补正	形状补正:32组、刀具补偿:32组
	显示功能	15寸彩色触控式萤幕
	自我诊断	自行诊断并显示程式,操作,机台与NC系统问题
	记忆体容量	程式记忆容量:2GB,操作备份容量:2MB
操作功能	suit e 应用	实际负载,加工管理,监视,刀具资料等
	suit e 操作	高稳定性触控面板,简易操作
	程式设计	程式管理,编辑,多工功能,调度程式,固定循环,特殊固定循环,刀鼻R补偿,M-主轴同步攻牙,
		固定钻孔循环,四则运算,逻辑运算,变数功能,程式自动编辑功能(LP4),程式编辑辅助功能.
	简易操作	单一画面(多功能显示)
	机器操作	MDI, 手动(快速进给, 手动切削进给, 手轮进给), 负载表, 操作辅助, 报警辅助, 顺序复归,
		手动插入&自动复归,自我诊断,PLC监视功能,主轴定位(电子式),
	加工管理	外部输出加工管理:加工结果、车床稼动率、故障信息和报表等
通讯/网路		USB 传输 、 网路
高速高精度		Hi-G 切削
节能功能	ECO suit e	ECO 节电功能

■选配规格

		Ā	配套规格	
编辑	功能	TE	TD	TE
巨集指令辑程式(LAP4 副程式,函数计算,逻辑	,	0	0	0
自动编辑程式(LAP4)		0	0	0
公/英制转换			0	С
圆弧螺纹切削功能				
刀具偏移补偿 □ 96 sets □ 200 se	ets(标准为32组)			
刀具磨耗补偿 □ 96 set s □ 200 se	ets(标准为32组)			
程式储存(容量) 标准:2GB,备份操作:2	2MB	0	0	C
复合加工用	座标转换	e=1	- -	
	轮廓创程	8:-0.	-	-
进阶对话式IGF-L (根据图纸编制加工程式	₹)			
真实3-D模拟			0	
	监视功能			
状态显示(三色灯信号)	显示)	0	0	C
NC操作监视器(数量/d	}计)	0	0	C
NC工件计数器(M30)		0	0	C
刀具寿命管理			0	C
负载监视器(X,Z 轴及	主轴)			C
循环时间超时检视		0	0	C
DNC-T1(经由乙太网		0	0	C
DNC-T* (PC-DNC) :	程式传输			
RS-232-C 传输介面				

	配套规格		
计测 切能	TE	TD	TEX
工件自动计测/补偿*			
□ 机内 □ 机外			
刀具校正器(刀尖计测)*			
□ 手动 □ 自动			
自动化功能			
自动夹头开/闭			
夹头高/低压力切换			
尾座芯押轴自动进出			
尾座心轴高/低压力切换			
自动门开/闭			
吹气功能			
(夹头,刀塔,尾座,主轴)			
主轴定位(电气式)	0	0	0
备用M码			
□ 2组 □ 4组			
自动断电功能			
操作时间缩短功能	0	0	0
其他*			1
□ 主轴旋转时之夹头开/关			
□ 主轴旋转时尾座心轴可自动进出			
□ 棒材送料机用介面 □ 上下料机用介面			
	,		10.

- * 须与业务人员 无此功能
- Kit 对应