

## 先进刀塔科技

---

- ▶ 以高负荷之伺服马达作刀盘换刀定位。无论 10 支或 12 支刀刀塔，相邻刀具换刀时间皆仅需 0.2 秒。
- ▶ 使用大直径超高精度曲齿离合器精密定位刀盘，确保任何切削情形下皆有充分刀塔刚性。
- ▶ 即使安装最大尺寸之内径刀刀柄，标准 10 支刀刀塔与 8 吋夹头不会产生干涉，同样地，选用 12 支刀刀塔与 6 吋夹头也不会产生干涉。

### ▶ 标准油压尾座

加工长型工件时，配置活动顶针的标准油压尾座提供了足够的支撑力，尾座压力为可调式，行程调整为可程式操控。

### ▶ 伺服尾座 ( 选配 )

伺服尾座 ( 选配 ) 采用伺服马达及滚珠导螺杆的驱动及定位方式。尾座压力为可程式，可藉由简易的人机介面调整以达到最佳状况。此外，进行外径加工程序时，尾座可同时对工件进行钻孔加工。