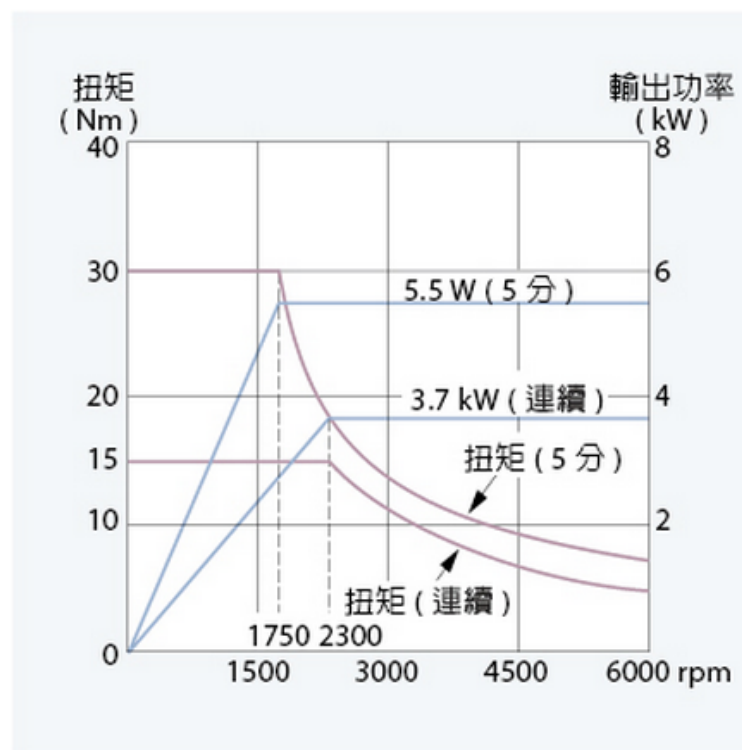
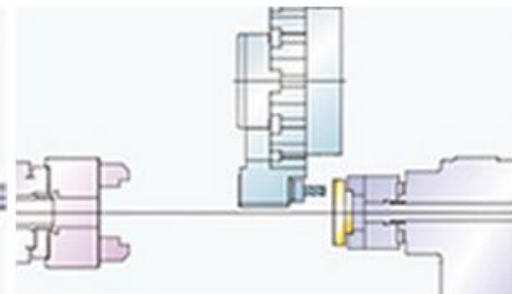
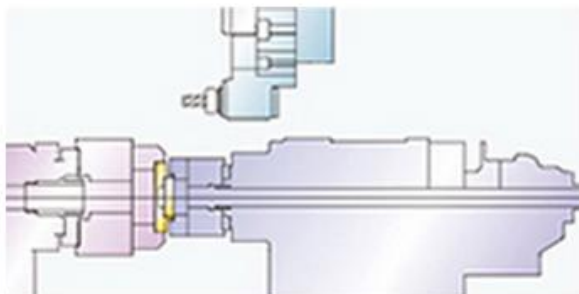
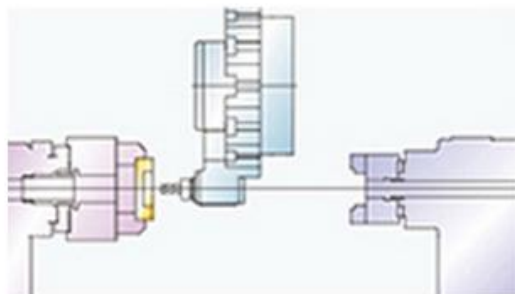


背面加工能力

- ▶ **GLS-1500L** 系列可选用 **5.5 kW (7 HP, 5 分)** 之 **FANUC** 内藏式马达驱动副主轴来进行背面加工，副主轴搭配 **5 吋** 夹头并内置顶料装置以让完工之工件能顺利脱离夹爪而落入工件接收器内。
- ▶ 副主轴移动之 **Z2** 轴轨道采用高性能线性滑轨设计，具备高速、高精度、低磨损等优异特性。



- ▶ 副主轴以等转速同期控制下，从主轴精确地承接工件，再进行工件背面端的第二工程，不但可节省转运人力，而且降低工件二次定位设定之时间与精度误差。

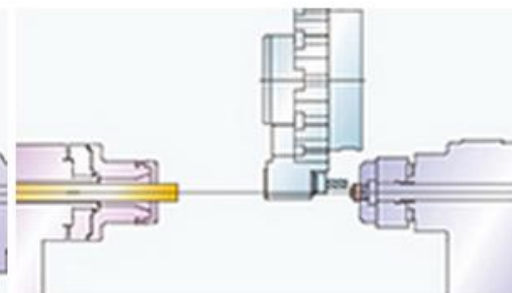
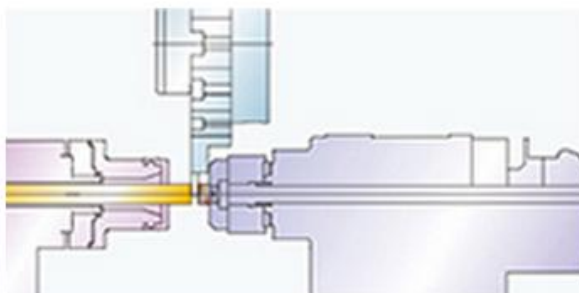
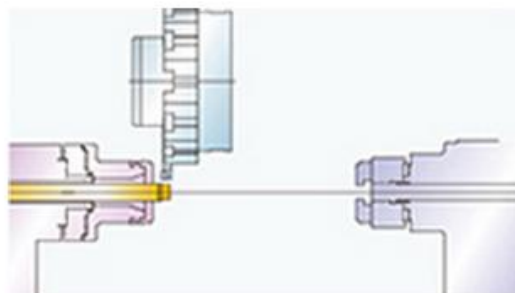


▶ **A. 大直径工件**

A1. 以主轴进行正面加工

A2. 副主轴承接工件

A3. 以副主轴进行背面加工



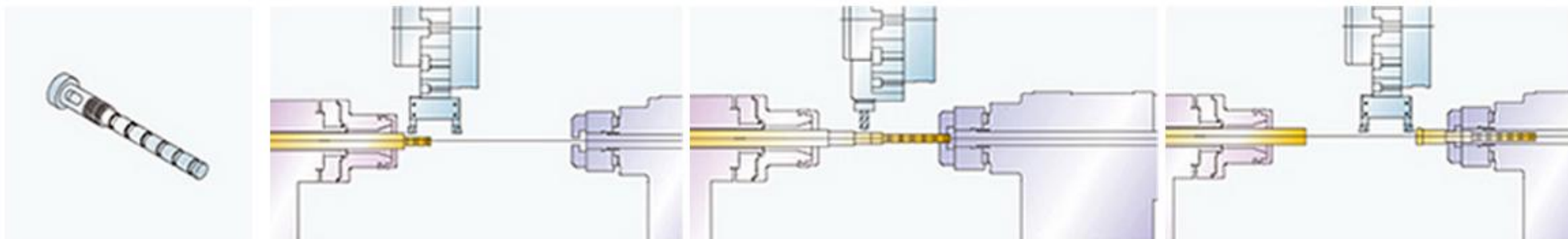
▶ **B. 棒材**

B1. 以主轴进行正面加工

B2. 拉出棒材，主轴副主轴同步并切断

B3. 以副主轴进行背面加工

- ▶ $\varnothing 32$ mm 棒材容径下，副主轴配置适合长工件加工（如心轴类），工件两端可以主轴及副主轴同时挟持支撑来进行工件中段精密加工，细长工件可直接由副主轴通孔送出。



- ▶ **C. 长心轴工件**
 - C1. 以主轴进行正面加工**
 - C2. 拉出棒材，主轴副主轴同步挟持工件以进行中段加工**
 - C3. 以副主轴进行背面加工**