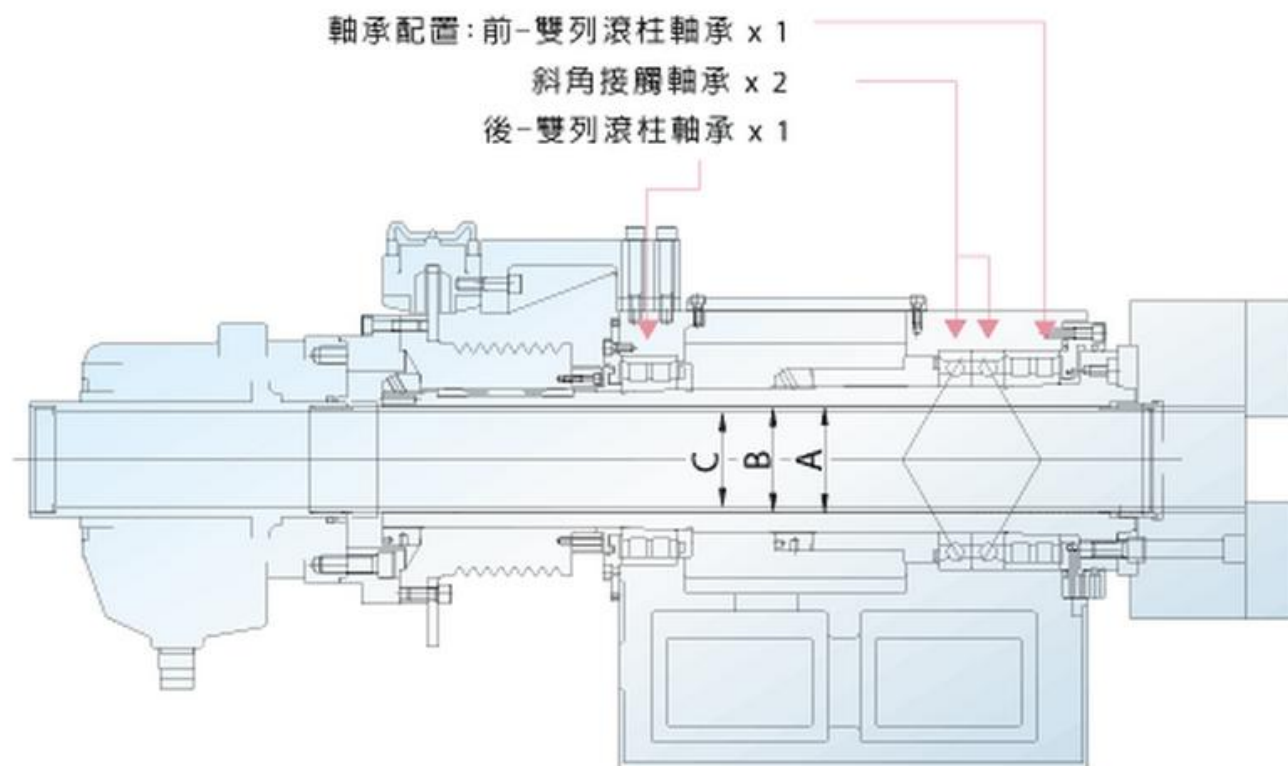


终极切削能力

- ▶ 附散热片之强力机头系一体成型铸件。
- ▶ 将 P4 等级超高精度轴承直接安装于主轴机头内，以达到精密之最大负荷能力，而且轴承排列方式配合最佳化跨距二点支撑设计，能满足平稳重切削及长时间而精密的加工需求。

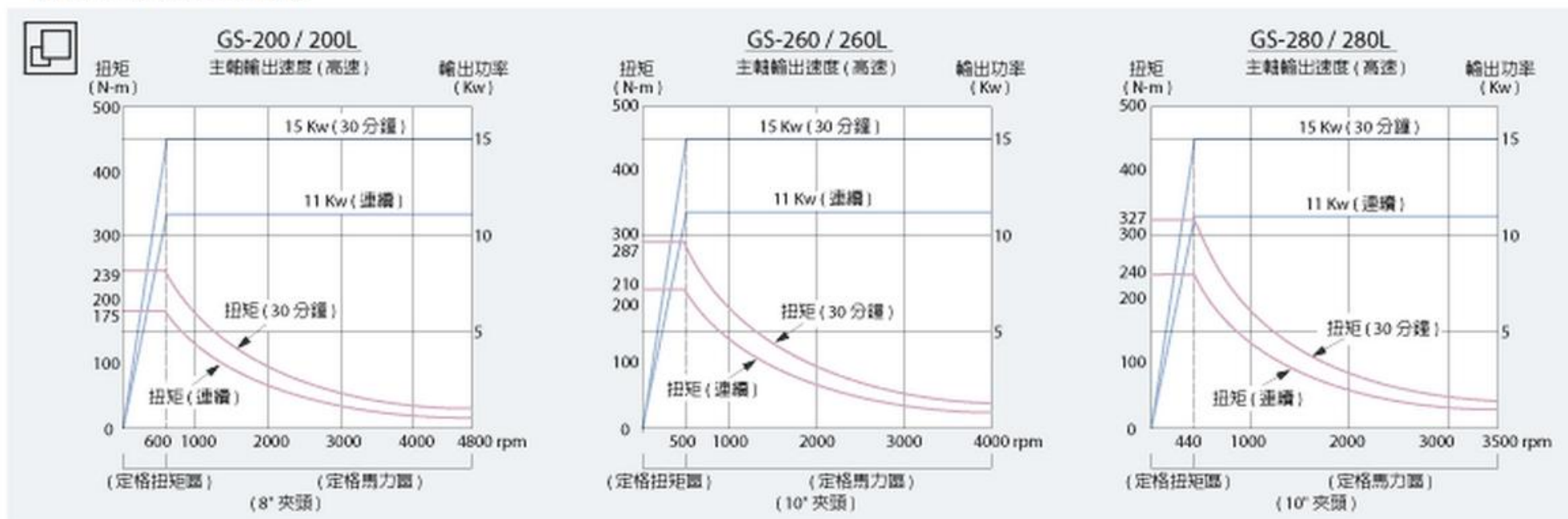


*1 選配10"加大孔徑油壓缸&夾爪提供 $\varnothing 78\text{m}$ (3.07") 棒材容徑

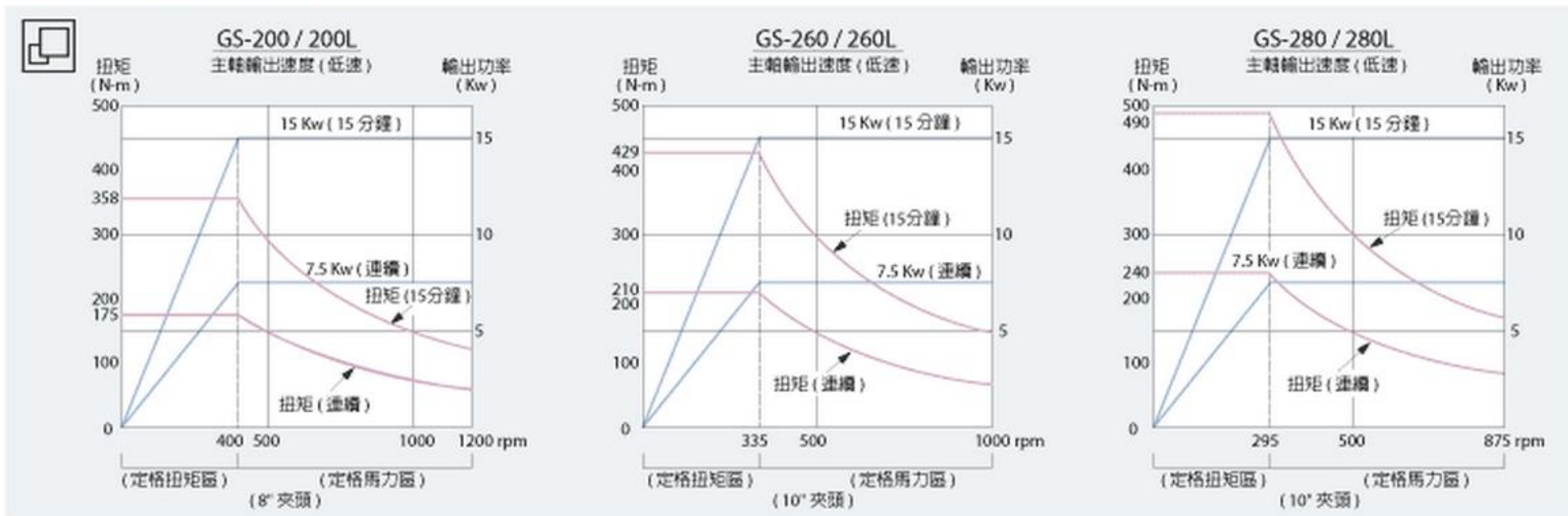


- ▶ 标准刚性攻牙功能不需浮动攻牙套筒即可高速精确攻牙。设定容易且攻牙的深度更为精确，提供攻牙作业最大生产力。
- ▶ 标准的主轴多点定位功能，可让主轴停在所希望的程式设定位置，以方便扩孔或手动上下工件等需要主轴固定停止角度之作业。
- ▶ 以专用高性能 V 型皮带传动主轴系统，可让维修更为容易，而且降低马达产生热量对主轴精度的影响。经由精密调校之皮带轮减速比，让马达最大转速与主轴最大转速同时达到，从而降低全马力输出之最低转速并提高扭矩，使马达充份发挥潜能而达到最大车削能力。

▶ 标准 / 高速主轴输出



▶ 低速主轴输出 (选用)



- ▶ 选用 2 段式电控马达转速更提升主轴切削能力与弹性，马达于低速输出时，全马力输出点为一般马达 1/3 转速且扭矩为 3 倍。此系统提供齿轮箱的优点，同时免去齿轮箱的噪音、保养不易、缓慢的齿轮换档及齿轮箱磨损时维修之费用等缺点。
- ▶ 采用 FANUC αP22i 之广域马达，拥有 15 kW (30 min.) 之大功率输出，并且提供 2 倍于一般马达之高扭矩值，广域马达可于一般马达 1/2 转速时即达到全马力输出，能在较低转速作业区间提供重切削能力。